

Pipeweld 7010 Plus



Stabelektrode

EN ISO 2560-A
SFA/AWS A5.5

E 42 2 C 2 1
E7010-P1

Kurzcharakteristik

NiMo-legierte, zellulose-umhüllte Fallnahtelektrode für den Rohrleitungsbau. Für alle Positionen, insbesondere für Fallnahtschweißungen mit tiefem Einbrand am Pluspol.
Geeignet für das Schweißen von Hotpass, Füll- und Decklagen an Rohrwerkstoffen wie X52 bis X60.
Wird in Dosenverpackungen á 20 kg geliefert.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

API 5 L: X42 - X60, L240NB - L415QB, L290MB - L415MB u. ä.

Rücktrocknung

Nicht rücktrocknen!

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,1	0,2	0,5	0,4	0,3

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Streckgrenze		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit	
	ReL	N/mm ²	R _m	N/mm ²	A ₅	%	ISO-V	J
U	480		570		23		-20°C	-30°C
							60	≥ 27

Stromeignung



Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden- anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
3,2	350	65	120	79	0,58	65	0,6	90
4,0	350	90	180	83	0,59	42	0,9	93
5,0	350	150	240	90	0,67	24	1,5	100

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

FBTS