

Pipeweld 8010 Plus



Stabelektrode

EN ISO 2560-A
SFA/AWS A 5.5

E 46 3 1Ni C 2 1
E8010-P1

Kurzcharakteristik

NiMo-legierte, zellulose-umhüllte Fallnahtelektrode für den Rohrleitungsbau. Für alle Positionen geeignet, neben der Fallnahteignung auch zum Wurzelschweißen in steigender Position. Geeignet für das Schweißen von root- und hotpass an höherfesten Rohrwerkstoffen (z.B. X80) vor dem Schweißen mit basischen Fallnahtelektroden oder höherfesten Zellulose-Elektroden.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

API 5 L: X42 - X70, L240NB - L485QB, L290MB - L485MB u. ä.

Rücktrocknung

Nicht rücktrocknen!

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,07	0,13	0,65	0,75	0,3

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Streckgrenze ReL N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V J	
				-20°C	-30°C
U	510	600	22	80	60

Stromeignung

= + (= -)

Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	Schweißstrom 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	85	0,62	61	0,7	86
4,0	350	90	180	93	0,68	37	1,2	84
5,0	350	150	240	92	0,68	24	1,6	97

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

FBTS