

Pipeliner® 8P+

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.5 : E8010-P1
 ISO 2560-A : E 46 4 1Ni C 25

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Предназначается для сварки труб из стали класса прочности не выше X70 на спуск
 Высокая сопротивляемость образованию пор, качество шва удовлетворяет требованиям рентгеновского контроля
 Высокая эффективность: заполнение стыков за меньшее число проходов
 Отличные механические свойства

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА, ПОЛЯРНОСТЬ

DC + (Постоянный ток, обратная полярности)

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS

+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Mn	Si	Ni	Mo	P	S
0,17	0,7	0,25	0,8	0,2	0,01	0,01

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Работа удара на образцах с V-образным надрезом (Шарпи), Дж		
					-29°C	-40°C	-46°C
Требования: AWS A5.5 ISO 2560-A		мин. 460	мин. 550	мин. 19	27		
Типичные значения	после сварки	460-559	530-680 550-676	мин. 20 20-27	62-99	мин. 47	46-84

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	3.2	4.0	5.0
	Длина (мм)	350	350	350
Металлический тубус	Вес нетто/ед. (кг)	4,5	4,5	4,5

Идентификационный номер: 8010-P1 PIPELINER 8P+ Цвет кончика: нет

Pipeliner® 8P+ вер. EN 22

Pipeliner® 8P+

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали / Стандарт	Класс прочности
Трубная сталь	
API 5LX	X56, X60, X65, X70

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размер диам. x длина (мм)	Ток (А)	Род тока	Время	Тепловложе-	Производи-	Вес / 1000 шт. (кг)	Расход электродов на кг наплав- ленного металла В	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/Н
			горения дуги - сварка на максимальном токе - (с)*	ние Е (кДж)	тельность наплавки Н (кг/ч)			
3.2 x 350	75-130	DC+						
4.0 x 350	90-185	DC+						
5.0 x 350	140-225	DC+						

*Длина огарка - 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки	
	PF/5G на подъем	PG/5G на спуск
3.2	90A	110A
4.0	130A	150A
5.0	150A	165A

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Согласно EN 1011-1 перед сваркой требуется предварительный подогрев материала трубы L360 - L480 (X56 - X70).
После завершения корневого шва следует выполнить «горячий» проход (в течение 5 мин) и только после этого снимать центратор.
Электроды не требуют прокалки после вскрытия оригинальной упаковки (металлический тубус).
При необходимости в меньшей прочности корневого шва рекомендуется использовать PIPELINER 6P+