

PIPELINER® LH-D100**KLASYFIKACJA**

AWS A5.5 : E10045-P2 H4R
 ISO 18275 : E 69 15 GA H5

OPIS OGÓLNY

Elektroda zasadowa z niską zawartością wodoru zaprojektowana do spawania na gorąco z góry na dół, wykonywania wypełnień i warstw graniowych rur

Zalecana do spawania rur stalowych aż do gatunku X90 wg API 5L

Duży uzysk stopiwa oraz bardzo dobra udarność w niskich temperaturach do -46°C.

Unikalna końcówka „gorącego startu” pomaga zajarzyć łuk i błyskawicznie zapewnia uzyskanie kontroli nad jeziorkiem

Budowa żużla daje łatwą kontrolę jeziorka spawalniczego

POZYCJE SPAWANIA

ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G Pg/3G dół PE/4G PG/5G dół

RODZAJ PRĄDU

AC / DC + / -

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.05	1.55	0.50	0.010	0.010	0.9	0.45

WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Warunki	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)	
					-29°C	-46°C
Wymagania: AWS A5.5		min. 600	min. 690	min. 16	27	
Typowe wartości	PS	620-690	700-750	21-28	75-110	55-85
PS : po spawaniu						

OPAKOWANIE

	Średnica (mm)	3.2	4.0	4.5
	Długość (mm)	350	350	350
Puszka metalowa	Waga netto (kg)	4.5	4.5	4.5

Oznaczenie Nadruk: LH-D100 10018-G

Kolor końcówki: brak

PIPELINER® LH-D100

PIPELINER® LH-D100**MATERIAŁY DO SPAWANIA**

Stal/Kod	Typ
Rury API 5 L	X70, X80, X90

DANE DO KALKULACJI

Rozmiar średnica x długość (mm)	Prąd zakres (A)	Prąd typ	Czas jarzenia się łuku - na elektrodę przy max. prądzie - (s)*	Energia E (kJ)	Uzysk stopiwa - przy max. prądzie - H (kg/h)	Waga/ 1000 szt. (kg)	Elektrod/ kg stopiwa B	kg elektrod/ kg stopiwa 1/N
3.2 x 350	20 - 170	DC+						
4.0 x 350	170 - 250	DC+						
4.5 x 350	200 - 300	DC+						

TYPOWE PROCEDURY

Średnica (mm)	Pozycje spawania PG/5G dół
3.2	20-170A
4.0	170-250A
4.5	200-300A