

PIPELINER® LH-D90**KLASYFIKACJA**

AWS A5.5 : E8010-45-P2 H4R
 EN 757 : E 55 4 ZB 45 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 X80 wg API 5L

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

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

Budowa żuźla 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	1.30	0.50	0.010	0.010	0.80 / 0.25 (3.2 mm)	0.2

WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Warunki	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Udurowność ISO-V (J)		
					-29°C	-46°C	-50°C
Wymagania: AWS A5.5		min. 530	min. 620	min. 17	27		
EN 757		min. 550	610-780	min. 18			min. 47
Typowe wartości	PS	550-600	630-670	24-28	90-120	65-95	
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-D90 9018-G

Kolor końcówki: brak

PIPELINER® LH-D90

PIPELINER® LH-D90**MATERIAŁY DO SPAWANIA**

Stal/Kod	Typ
Rury API 5 L	X65, X70, X80

DANE DO KALKULACJI

Rozmiar średnica x długość (mm)	Prąd zakres (A)	Prąd typ	Czas jarzenia się łuku - na elektrodę przy max. (s)*	Energia E (kJ)	Uzysk stopiwa - prądzie - H (kg/h)	Waga/ 1000 szt. (kg)	Elektrod/ kg stopiwa B	kg elektrod/ kg stopiwa 1/N
3.2 x 350	140 - 170	DC+						
4.0 x 350	180 - 240	DC+						
4.5 x 350	200 - 260	DC+						

TYPOWE PROCEDURY

Średnica (mm)	Pozycje spawania PG/5G dół
3.2	140-170A
4.0	180-240A
4.5	200-260A