

Clasificación

AWS A5.5 : E 8010-G cumple con E 8010-P1
 EN 499: E 46 4 1Ni C 25

Descripción General

Electrodo celulósico para soldadura de tubería en vertical descendente.
Recomendable para tuberías de calidad desde X56 a X70.
Puede utilizarse para pasadas de raiz y peinado.
Poca susceptibilidad a mordeduras y porosidad.
Buenas propiedades de impacto.
Puede usarse para soldadura de aceros calmados al silicio.

Posiciones de Soldadura



ISO/ASME PG/5G ↓

Tipo de Corriente

CC elec. +

Homologaciones

TÜV	UDT	Gaz de France
+	+	+

Composición química (% en peso), típica, metal depositado

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	V
0,12	0,90	0,20	0,012	0,013	0,85	0,10	0,03

Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast (N/mm ²)	R. Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)		
				-20°C	-29°C	-40°C
Sin tratamiento						
Requerido AWS min.	460	550	19	--	27	--
Requerido EN	460 min	530-680	20 min	--	--	47 min
Valores típicos	510	570	24	75	--	--

Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Diámetro(mm)	3,2	4,0	5,0
Longitud (mm)	350	350	350
Unidad: Lata			
Piezas/unid.	325	205	130
Peso neto/unid. (Kg)	8,4	8,1	8,1

Identificación

Marcado: 8010-G

Nota: Lincoln KD,S.A. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y debe considerarse únicamente como guía de consulta.

Materiales a soldar

Acero tubería	EN 10208-2	L360, L415, L445, L480
	EN 10216-1/10217-1	P355
	API 5LX	X56, X60, X65, X70
	Gaz de France	X52, X63

Hoja de cálculo

Tamaño Diam.xlong. (mm)	Corriente Rango (A)	Tipo	Tiempo por electrodo (s)*	Energía E(KJ)	V. Dep. a Intensidad máx. H(kg/h)	Peso/ 1000 unid. (kg)	Electrodos/ kg metal dep. B	kg Electrodo/ kg metal dep. 1/N
3,2x350	75-130	DC+				25,8		
4,0x350	90-185	DC+				39,5		
5,0x350	140-225	DC+				62,3		

Parámetros óptimos de soldadura

Posición Diámetro (mm)	5G descendente Intensidad (A)
3,2	110
4,0	150
5,0	165

Consejos de aplicación

Material L380 a L450 (X56 a X65), requiere precalentamiento (según EN 1011-1). Las abrazaderas deben quitarse después de finalizar la pasada de raíz, y la pasada siguiente (“pasada caliente”) debe empezar dentro de los 5 min. después de la pasada de raíz. Use electrodos directamente del envase metálico. Utilice Fleetweld 5P para durezas más bajas en la pasada de raíz.