

Класификация:

SFA/AWS A5.1: E7010-G
БДС EN ISO 2560-A: E 42 2 Z C 2 1

Предназначение:

Целулозен електрод за заваряване на тръби и тръбопроводи от ниско легирани стомани, дори при увеличено изместване. Осигурява добър контрол върху течната вана и дълбок провар. Бързо кристализиращата вана има малък обем а шлаката се отделя лесно. Предназначен е за работа отгоре надолу на стомани от типа API 5L, X52 до X60.

Тип на обмзката:	Целулозна	Одобрения и сертификати:	
Заваръчен ток:	= (+)	F BTS	E 7010-P1
Рандеман:	80%		
Изсушаване:	Да не се суши!		



Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,1	0,15	0,5	0,4	0,3

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	R _m (MPa)	R _{eL/p0,2} (MPa)	A ₅ /A ₄ (%)	KV (J) / °C	
					- 20	- 30
ISO	TZ 0	570	480	23	60	-
AWS	TZ 0	560	465	27	60	50

TZ 0: без термообработка след заваряване

Режими на заваряване и производителност:

Ø x l (mm)	N (kg)	B (бр)	H (kg/h)	T (s)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
3,2 x 350	0,58	65	0,62	90	31	65 - 120	2P7032(хххх)*
4,0 x 350	0,59	42	0,93	93	30,5	90 - 180	2P7040(хххх)*
5,0 x 350	0,67	24	1,47	100	28,6	150 - 240	2P7050(хххх)*

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел И.