


CEWELD E 7010

TYPE	Universele cellulose elektroden voor het neergaand lassen van buisverbindingen						
TOEPASSINGEN	Geschikt voor het lassen van alle lagen (grondlaag, hotpass, vullaag en sluitlaag)						
EIGENSCHAPPEN	<p>CEWELD E 7010 is een cellulose-elektrode voor het verticaal neergaand lassen van hotpass, vullagen en voor de sluitlagen van buizen met een hogere sterkte, in het bijzonder voor API-kwaliteiten X50 en X60 of DIN-kwaliteiten StE 360.7 TM/StE 385.7 TM. De elektrode is ook geschikt voor grondlagen, maar in de meeste gevallen wordt zelfs bij buizen met een hogere sterkte de voorkeur gegeven aan onze 6010.</p> <p>Naast de uitstekende sterkte van het lasmetaal biedt het een hoog gebruiksgemak en een geconcentreerde intensieve boog met diepe inbrandingseigenschappen om verbindinglassen met een goede röntgenkwaliteit te garanderen.</p>						
CLASSIFICATIE	AWS	A 5.5: E 7010-P1					
	EN ISO	2560-A: E 42 3 C 21					
	F-nr	3					
	FM	1					
GESCHIKT VOOR	<p>Rp < 420 MPa (60ksi) ISO 15608: 1.1 ReH < 275 MPa, 1.2 275 < ReH < 360 MPa , (1.3 ReH > 360 MPa < 420 MPa)</p> <p>1.0035, 1.0038, 1.0039, 1.0044, 1.0112, 1.0116, 1.0130, 1.0145, 1.0253, 1.0254, 1.0255, 1.0258, 1.0259, 1.0319, 1.0345, 1.0345, 1.0345, 1.0348, 1.0352, 1.0418, 1.0420, 1.0425, 1.0425, 1.0425, 1.0451, 1.0452, 1.0453, 1.0457, 1.0459, 1.0460, 1.0460, 1.0461, 1.0486, 1.0490, 1.0491, 1.0619, 1.1100, 1.0409, 1.0421, 1.0426, 1.0429, 1.0430, 1.0436, 1.0473, 1.0481, 1.0482, 1.0484, 1.0505, 1.0545, 1.0546, 1.0562, 1.0566, 1.0570, 1.0578, 1.0581, 1.0582, 1.8902, 1.8912, 1.8932</p> <p>S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB, L415NB, L415MB, WStE 380, WStE 420, S420NL</p> <p>A, B, D</p> <p>ASTM A 106, Gr. A, B; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 501, Gr. B; A 573, Gr. 58, 65, 70; A 633, Gr. A, C; A 711 Gr. 1013; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60, X65 (Root X 80)</p>						
GOEDKEURINGEN	CE						
LASPOSITIES							
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	C	Si	Mn	P	S		
	0.14	0.18	1	0.02	0.02		
MECHANISCHE WAARDEN	Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
	As Welded	450	560	26	-20°C	-30°C	HRc
					70	55	
HERDROGEN	Not required						
GAS ACC. EN ISO 14175							