

Pipeweld 8016



All positional basic electrode that offers good CVN toughness at low temperatures. Can be used up to X80.

Классификации	AWS A5.5 : E8016-G EN ISO 2560-A : E 50 6 Mn1Ni B 1 2 H5 ГОСТ 9467 : Э55 (условно)
Одобрения	Газпром

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Сварочный ток	AC, DC+-
Диффузионный водород	<5.0 ml/100g
Тип сплава	C, Mn, 1% Ni
Тип покрытия	Basic

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	560 MPa	640 MPa	27 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	1.79	0.29	0.87	0.04	0.00

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
3.2 x 350.0 mm	80-140 A	21.4 V	54.5	69 sec	59 %	0.96 kg/h
4.0 x 350.0 mm	110-170 A	21.0 V	36.6	82 sec	58 %	1.2 kg/h