



# Pipeweld 90DH



A low alloyed low hydrogen electrode of AWS E9045-P2 type specially designed for downhill welding circumferential joints in pipelines API 5L X70,X80. The low hydrogen weld metal provides high notch toughness and excellent ductility to reduce the risk of cracking. The electrode has been specially designed to provide excellent striking properties and elimination of start porosity. Productivity is significantly higher than conventional low hydrogen electrodes for welding vertically up.

<b>Классификация</b>	AWS A5.5 : E9045-P2 H4R EN ISO 18275-A : E 55 6 Mn1Ni B 4 5 H5 ГОСТ 9467 : Э60 (условно)
----------------------	--

<b>Сварочный ток</b>	DC+
<b>Диффузионный водород</b>	<4.0 ml/100g
<b>Тип сплава</b>	Low alloyed
<b>Тип покрытия</b>	Basic

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>ISO</b>			
После сварки	590 MPa	670 MPa	24 %

### Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
<b>ISO</b>		

### Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni
0.07	1.5	0.5	0.8

### Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплав. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2.5 x 350.0 mm	70-100 A	21 V	61.7	58 sec	70 %	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	110-150 A	21 V	42.3	56 sec	68 %	1.5 kg/h
4.0 x 350.0 mm	180-220 A	24 V	28.8	54 sec	67 %	2.3 kg/h
4.5 x 350.0 mm	210-270 A	24 V	22.9	54 sec	68 %	2.9 kg/h