



CARBO CEL 8010

Стандарты:

EN 499	E46 3 C 25
AWS A 5.1	E8010-G

Типичные области применения и технические характеристики:

Электрод с целлюлозным покрытием для сварки вертикально вниз с высокой прочностью, подходит для трубопроводов большого диаметра. Особенно рекомендуется для подварок, заполнений и корневого шва. Является высокоэкономичным решением по сравнению со сваркой вертикально вверх. Отличная свариваемость даже на загрязненных поверхностях, содержащих коррозию, остатки краски, грунтовок и т.д. Высокая эффективность по сравнению со сваркой вертикально вверх.

Температурный режим при работе: С -30 °С по +450 °С

Основные материалы: S235JR, S275JR, S235J2G3, S275J2G3, S355J2G3, P235GH, P265GH, L210 – L415NB, L290MB – L415MB, P355T1, P235T2 – P355T2, P235G1TH, P255G1TH. подварка корня шва с использованием L555MB - трубопроводные стали API 5 LX, X42 – X60 (Ст.42-Ст.60), подварка корня шва с использованием X 80 (Ст.80)

Прочностные свойства наплавленного металла (типичное значение)

Предел прочности на разрыв R_m Н/мм ²	Предел текучести R_{eL} Н/мм ²	Удлинение A_5 %	Ударная вязкость ISO-V Дж
560	>460	20	>47

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,1	0,2	0,5	0,7	0,3

Ток:

= + для подварка корня шва -

Положение при сварке:

РА (нижнее стыковое и в «лодочку»), РВ (нижнее тавровое), РС (горизонтальное), РD (потолочное тавровое), РЕ (потолочное стыковое), РF (вертикальное снизу вверх), РG (вертикальное сверху вниз)

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
3,2 x 350	80 - 130				5,0	20,0
4,0 x 350	120 - 180				5,0	20,0
5,0 x 350	160 - 210				5,0	20,0