

Désignation normalisée

AWS A5.5 : E 7010-G et aussi E 7010-P1
 EN 499: E 42 2 Mo C 25

Avantages et caractéristiques principaux

Electrode à enrobage cellulosique pour tuyauterie en position verticale descendante.
Appropriée pour tuyauteries en qualité X52 jusqu'à X65.
Très populaire parmi les soudeurs.
Maniement facile.
Susceptibilité basse à la porosité.

Positions de soudage



ISO/ASME PG/5G ↓

Nature du courant

CC élec. +

Homologations

LR	TÜV	UDT	Gaz de France
3-3Y	+	+	+

Analyse chimique typique du métal déposé

C	Mn	Si	Mo	V
0,12	0,35	0,12	0,35	0,02

Caractéristiques mécaniques du métal déposé

Condition	Lim. Elast. (N/mm ²)	Rés. rupture (N/mm ²)	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)	
				-20°C	-29°C
Brut de soudage					
Impositions AWS min.	415	480	22	--	27
Impositions EN	420 min	500-640	20 min	47 min	--
Valeurs typiques	430	570	26	75	50

Conditionnement et diamètres disponibles

Diamètre (mm)	2,5	3,2	4,0	4,8	5,0	5,6
Longueur (mm)	350	350	350	350	350	350
Unité: Bidon						
Pièces/unité	440	300	195	145	130	105
Poids net/unité (Kg)	6,9	7,8	7,8	8,3	8,1	8,1

Identification

Marquage: 7010-G

Couleur du Bout: Aucune

Note: L'information présentée dans ce document peut être modifiée sans préavis.
 Leur description ne peut pas, en aucun cas, revêtir un caractère contractuel.

Nuances des aciers à souder

Tuyauterie	EN 10208-2	L360, L415, L445
	EN 10216-1/10217-1	P355
	API 5LX	X52, X56, X60, X65
	Gaz de France	X52, X63

Éléments de calcul

Diam.xlong. (mm)	Courant Gamme (A)	Type	Temps de fusion par electrode à l'intensité max. (s)*	Energie E(KJ)	Taux de dépôt H(kg/h)	Poids/ 1000 élect. (kg)	Electrodes/	kg Electrodes/
							kg métal dép. B	kg métal dép. I/N
2,5x350	40-70	CC+				15,7		
3,2x350	75-130	CC+				26,0		
4,0x350	90-185	CC+				40,0		
4,8x350	140-185	CC+				57,2		
5,0x350	140-225	CC+				62,3		
5,6x350	160-250	CC+				77,1		

Paramètres de soudage optima en remplissage

Position	5G down
Diamètre (mm)	Intensité (A)
2,5	65
3,2	110
4,0	150
4,8	165
5,0	165
5,6	190

Conseils d'application

Les matériels L380 jusqu'à L450 (X56 jusqu'à X65) ont besoin de préchauffages (selon EN 1011-1). Il faut enlever les étriers après la terminaison de la passade de racine et commencer dans les 5 min. suivantes l'autre passade. Utiliser les électrodes directement du bidon. Pour obtenir des duretés plus basses dans la passade de racine, utiliser Fleetweld 5P.