

FICHA TÉCNICA

BAJA ALEACIÓN
ELECTRODOS REVESTIDOS (SMAW)



OK Pipeweld 7010 Plus



Electrodo con revestimiento celulósico para aceros de baja aleación. Soldadura de alta resistencia y penetración en todas las posiciones, especialmente en la posición vertical descendente. Recomendada para soldar oleoductos, gasoductos, tuberías API 5L X52 a X60 (para pasada de raíz de este último material).



Especificaciones

Clasificaciones	SFA/AWS A5.5 : E7010-P1 EN ISO 2560-A : E 42 2 Z C 21
Aprobaciones	FBTS : E 7010-P1

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Corriente de soldadura	DC+
tipo de aleación	Low alloyed (0.3 % Ni, 0.2 % Mo)
Tipo de revestimiento	Cellulosic covering

Propiedades típicas de Tensión

Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento
AWS			
Como queda soldado	480 MPa	570 MPa	22 %

% típico de análisis de metal de soldadura

C	Mn	Si	Ni	Mo
0.09	0.46	0.12	0.34	0.24

Depósito

Díámetro	Corriente	Tensión	Eficiencia	Tiempo de fusión por electrodo al 90% I max	Tasa de deposición a 90 % I máx
3.2 x 350 mm	65-120 A	31 V	58 %	90 sec	0.62 kg/h
4.0 x 350 mm	90-180 A	30.5 V	59 %	93 sec	0.93 kg/h
5.0 x 350 mm	150-240 A	28.6 V	67 %	100 sec	1.47 kg/h

Teste Charpy

Condición	Temperatura de prueba	Valor de impacto
AWS		
Como queda soldado	-20 °C	55 J
Como queda soldado	-30 °C	45 J

