



CEWELD E 7010

TYPE Zellulose umhüllte Stabelektrode für die Fallnahtschweißung an Rohrleitungen. (Typ E7010, E 43 2 C)

ANWENDUNGEN CEWELD® E 7010 ist eine Zellulosestabelektrode für die Fallnahtschweißung von höherfesten Rohrstählen, insbesondere für die API-Klassen X56, X60 oder entsprechend L290MB-L415MB. Generell ist die Elektrode für Wurzellagen und Hotpass geeignet, in den meisten Fällen wird jedoch auch bei höherfesten Rohren eine niedriglegierte Elektrode wie unsere CEWELD® E 6010 bevorzugt.

EIGENSCHAFTEN CEWELD® E 7010 zeichnet sich neben den hervorragenden Zähigkeitseigenschaften des Schweißgutes durch eine einfache Handhabung aufgrund des konzentrierten, intensiven Lichtbogens mit tiefem Einbrand aus. Dies gewährleistet einwandfreie Verbindungsschweißungen mit guter Röntgensicherheit. CEWELD® E 7010 ist auch sehr gut für Sauer gasanwendungen geeignet.


KLASSIFIKATION

AWS	A 5.5: E 7010-P1
EN ISO	2560-A: E 42 3 C 21
F-nr	3
FM	1

GEEIGNET FÜR **Rp< 420 MPa (60ksi) ISO 15608: 1.1(ReH < 275 MPa), 1.2 (275 < ReH < 360 MPa), 1.3 (ReH > 360 MPa < 420 MPa)**
1.0035, 1.0038, 1.0039, 1.0044, 1.0112, 1.0116, 1.0130, 1.0145, 1.0253, 1.0254, 1.0255, 1.0258, 1.0259, 1.0319, 1.0345, 1.0345, 1.0345, 1.0348, 1.0352, 1.0418, 1.0420, 1.0425, 1.0425, 1.0425, 1.0451, 1.0452, 1.0453, 1.0457, 1.0459, 1.0460, 1.0460, 1.0461, 1.0486, 1.0490, 1.0491, 1.0619, 1.1100, 1.0409, 1.0421, 1.0426, 1.0429, 1.0430, 1.0436, 1.0473, 1.0481, 1.0482, 1.0484, 1.0505, 1.0545, 1.0546, 1.0562, 1.0566, 1.0570, 1.0578, 1.0581, 1.0582, 1.8902, 1.8912, 1.8932
S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB, L415NB, L415MB, WStE 380, WStE 420, S420NL
A, B, D
ASTM A 106, Gr. A, B; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 501, Gr. B; A 573, Gr. 58, 65, 70; A 633, Gr. A, C; A 711 Gr. 1013; API 5 L Gr. B, X42, X52, X60, (Root X 80)

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S
	0.14	0.18	1	0.02	0.02

MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
					-20°C	-30°C	
	As Welded	450	560	26	70	55	HRC

RÜCKTROCKNUNG Nicht erforderlich

GAS ACC. EN ISO 14175