



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 Rohrständen, 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 Sauergasanwendungen 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 (%)	<table><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>S</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.14</td><td>0.18</td><td>1</td><td>0.02</td><td>0.02</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	P	S	0.14	0.18	1	0.02	0.02											
C	Si	Mn	P	S																		
0.14	0.18	1	0.02	0.02																		
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>R_{P0,2} (MPa)</th><th>R_m (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>450</td><td>560</td><td>26</td><td>-20°C</td><td>-30°C</td><td>HRc</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	As Welded	450	560	26	-20°C	-30°C	HRc							
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness																
As Welded	450	560	26	-20°C	-30°C	HRc																
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																					
GAS ACC. EN ISO 14175																						