



CEWELD E 7010

TYPE Electrode à enrobage cellulosique 7010 pour le soudage SMAW

APPLICATIONS CEWELD E 7010 est notre électrode cellulosique pour le soudage vertical des passes chaudes et des passes d'apport ainsi que pour le recouvrement des tubes en acier à haute résistance, en particulier pour les nuances API X56X60 ou les nuances DIN StE 360.7 TM/StE 385.7 TM. En général, l'électrode est adaptée aux passes de fond, mais dans la plupart des cas, même sur les tubes à haute résistance, notre électrode 6010 est préférée.

PROPRIÉTÉS Outre les excellentes propriétés de ténacité du métal soudé, il offre une grande facilité d'utilisation et un arc intensif concentré avec des caractéristiques de pénétration profonde afin de garantir des soudures saines avec une bonne qualité de radiographie.


CLASSIFICATION

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

CONVIENT POUR **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)

AGRÉMENTS CE

POSITIONS DE SOUDAGE



ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	C	Si	Mn	P	S
	0.14	0.18	1	0.02	0.02

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	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

ETUVAGE Not required

GAS ACC. EN ISO 14175