



# CEWELD E 7010

TYPE	Universele cellulose elektroden voor het neergaand lassen van buisverbindingen																
TOEPASSINGEN	Geschikt voor het lassen van alle lagen (grondlaag, hotpass, vullaag en sluitlaag)																
EIGENSCHAPPEN	<p>CEWELD E 7010 is een cellulose-elektrode voor het verticaal neergaand lassen van hotpass, vullagen en voor de sluitlagen van buizen met een hogere sterkte, in het bijzonder voor API-kwaliteiten X50 en X60 of DIN-kwaliteiten StE 360.7 TM/StE 385.7 TM. De elektrode is ook geschikt voor grondlagen, maar in de meeste gevallen wordt zelfs bij buizen met een hogere sterkte de voorkeur gegeven aan onze 6010.</p> <p>Naast de uitstekende sterkte van het lasmetaal biedt het een hoog gebruiksgemak en een geconcentreerde intensieve boog met diepe inbrandingseigenschappen om verbindinglassen met een goede röntgenkwaliteit te garanderen.</p>																
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.5: E 7010-P1</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>2560-A: E 42 3 C 21</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>1</td> </tr> </table>	AWS	A 5.5: E 7010-P1	EN ISO	2560-A: E 42 3 C 21	F-nr	3	FM	1								
AWS	A 5.5: E 7010-P1																
EN ISO	2560-A: E 42 3 C 21																
F-nr	3																
FM	1																
GESCHIKT VOOR	<p><b>Rp &lt; 420 MPa (60ksi) ISO 15608: 1.1 (ReH &lt; 275 MPa), 1.2 (275 &lt; ReH &lt; 360 MPa), 1.3 (ReH &gt; 360 MPa &lt; 420 MPa)</b></p> <p>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</p> <p>S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB, L415NB, L415MB, WStE 380, WStE 420, S420NL</p> <p>A, B, D</p> <p><b>ASTM</b> 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)</p>																
GOEDKEURINGEN	CE																
LASPOSITIES																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <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 WAARDEN	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>P0.2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>-20°C</th> <th>-30°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>450</td> <td>560</td> <td>26</td> <td>70</td> <td>55</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-20°C	-30°C	As Welded	450	560	26	70	55	HRc
Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		-20°C	-30°C														
As Welded	450	560	26	70	55	HRc											
HERDROGEN	Not required																
GAS ACC. EN ISO 14175																	