

Pipeliner® 16P

CLASSIFICATION

AWS A5.1 : E7016 H4
ISO 2560-A : E 42 3 B 12 H5

CARACTÉRISTIQUES

Conçue pour le soudage des passes de péné de pipes(jusqu'à X80)
adapté pour les passes de remplissage et de finition jusqu'à X65

Excellentes caractéristiques de résilience à basse température

Soudage aisé, notamment pour les applications "critiques" de soudure de pipe, dû à un maintien facile de l'arc
Soudures de passes de racine en DC+/- avec des électrodes de diamètre 2,5 et 3mm, sur chanfreins avec jeu

POSITIONS DE SOUDAGE



ISO/ASME



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PB/3G up



PE/4G



PF/5G up

TYPE DE COURANT

AC/DC+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S
0.06	1.3	0.5	0.013	0.009

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Condition	Limite élastique (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)	
				-29°C	-30°C
Brut de soudage: AWS A5.1	min. 400	min. 480	min. 22	27	
ISO 2560-A	min. 420	500-640	min. 20		min. 47
Valeurs typiques AW	448-566	550-640	25-32	54-122	

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	2.5	3.2	4.0
	Longueur (mm)	350	350	350
Etui métal.	Poids net/étui (kg)	22.7	22.7	22.7

Identification Marquage: 7016 H4 PIPELINER 16P Couleur du bout: sans

Pipeliner®16P: rev. FR 22

Pipeliner® 16P

NUANCES DES ACIERS À SOUDER

Nuances d'aciers/Code	Type
Aciers à tube	
API 5LX	X42, X46, X52, X56, X60, X65

CALCULATION DATA

Dimensions Diam. x long. (mm)	Gamme d'intensité (A)	Type de courant	Temps de fusion - par electrode à l'intensité max- (S)*	Energie E(kJ)	Taux de dépôt H(kg/h)	Weight/ 1000 pcs (kg)	Nb d'électr./ kg métal déposé B	Kg d'électr./ kg métal déposé 1/N
2.5x350	55-80	DC+						
3.2x350	75-120	DC+						
4.0x350	120-160	DC+						

*Longueur d'électrode inutilisée : 35 mm

PARAMETRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre (mm)	Positions de soudage				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PE/4G
2.5	80A	85A	85A	85A	80A
3.2	120A	115A	115A	115A	110A
4.0	170A	180A	180A	180A	160A

REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Préchauffage nécessaire des aciers de nuance L360 à L445 (X56 à X65) (Selon norme EN1011-1).