

Shield Arc® HYP+

CLASSIFICATION

AWS A5.5 : E 7010-P1
 ISO 2560-A : E 42 2 Mo C 25

CARACTÉRISTIQUES

Electrode cellulosique pour le soudage des tuyauteries ou "PIPE" en position verticale descendante
 Convient pour le soudage pipe des aciers de nuances allant de X52 à X65
 Bain de fusion fluide
 Effritement modéré de l'électrode dû à la pression de l'électrode modéré, même en joints serrés
 Peu de défauts liés au dégazage (cheminées, porosités...)
 Peu de projections

POSITIONS DE SOUDAGE



PJ/5Gd

NATURE DU COURANT

DC +

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	Mo	V
0.12	0.4	0.15	0.50	0.01

PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

Condition	Limite élastique 0.2% (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)	
				-20°C	-29°C
Brut de soudage: AWS A5.5 ISO 2560-A Valeurs typiques	min. 415 min. 420 450	min. 490 500-640 540	min. 22 min. 20 24	min. 47 65	min. 27 45

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	3,2	4,0	4,8
	Longueur (mm)	350	350	350
Étui métal	Nb d'électrodes/étui	210	135	89
	Poids net/étui (kg)	5,4	5,4	5,1

Identification Marquage: 7010-G Couleur du bout: sans

Shield Arc® HYP+ rev. C-FR05-01/02/15

Note : Lincoln Electric France se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques des produits présentés dans ce document.
 Leur description ne peut en aucun cas revêtir un caractère contractuel.

Shield Arc® HYP+

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers/Code	Type
Aciers à tube	
EN 10208-2	L360 , L415, L445
EN 10216-1 / 10217-1	P355
API 5LX	X52, X56, X60, X65
Gaz de France	X52, X63

PROCEDURES DE SOUDAGE ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions Diam. x long. (mm)	Gamme d'intensité (A)	Type de courant	Poids/ 1000 pcs (kg)
3.2x350	75-130	DC+	25.8
4.0x350	90-185	DC+	39.5
4.8x350	140-185	DC+	57.1

*Longueur d'électrode inutilisée : 35 mm

PARAMETRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre (mm)	Positions de soudage PJ/5Gdown
3.2	110A
4.0	150A
4.8	165A

REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Préchauffage nécessaire des aciers de nuance L380 à L480 (X56 à X70) (Selon norme EN1011-1).
 Enlever les clamps après la passe de pénétration et enchaîner la passe suivante dans les 5 minutes qui suivent.
 Utiliser l'électrode dès sa sortie de l'emballage.
 Utiliser de préférence l'électrode Fleetweld 5P+ en passe de racine lorsque de faibles niveaux de dureté sont exigés.