

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

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.