



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 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.
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.

CLASSIFICATIE

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

GESCHIKT VOOR **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)

GOEDKEURINGEN CE

LASPOSITIES

TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	C	Si	Mn	P	S
	0.14	0.18	1	0.02	0.02

MECHANISCHE WAARDEN	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

HERDROGEN Not required

GAS ACC. EN ISO 14175