



CEWELD E 7010

TYPE Zellulose umhüllte Stabelektrode für die Fallnahtschweißung an Rohrleitungen. (Typ E7010, E 43 2 C)

ANWENDUNGEN CEWELD® E 7010 ist eine Zellulose Stabelektrode zum Fallnahtschweißen von höherfesten Rohrstählen, insbesondere für API-Klassen X56, X60 oder entsprechend L290MB-L415MB. Im Allgemeinen eignet sich die Elektrode für Wurzellagen sowie Hotpass, in den meisten Fällen wird jedoch auch bei Rohren mit höherer Festigkeit eine niedrigere Elektrode wie unsere CEWELD® E 6010 bevorzugt.

EIGENSCHAFTEN CEWELD® E 7010 zeigt neben den hervorragenden Zähigkeitseigenschaften des Schweißgutes auch eine einfache Handhabung durch den konzentrierten, intensiven Lichtbogen mit tiefen Einbrandeigenschaften. Hierdurch werden einwandfreie Verbindungsschweißungen mit guter Röntgenqualität zu gewährleisten. CEWELD® E 7010 ist auch für Sauergasanwendungen sehr gut geeignet.

KLASSIFIKATION

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

GEEIGNET FÜR **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, X56, X60, X65 (Root X 80)

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN

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

| MECHANISCHE GÜTEWERTE | Heat Treatment | Rp0,2 (MPa) | Rm (MPa) | A5 (%) | Impact Energy (J) ISO-V | | Hardness |
|-----------------------|----------------|-------------|----------|--------|-------------------------|-------|----------|
| | | | | | -20°C | -30°C | |
| | As Welded | 450 | 560 | 26 | 70 | 55 | HRc |

RÜCKTROCKNUNG Nicht erforderlich

GAS ACC. EN ISO 14175