

IDENTIFICACIÓN	:	WEST ARCO E8010 G
CLASIFICACIÓN	:	AWS E8010 G
ESPECIFICACIÓN	:	AWS A5.5, NTC 2253, ASME SFA5.5
APROBADO	:	ABS (Grado 2)

CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES

Revestimiento celulósico que le brinda alta penetración, buena calidad radiográfica muy fácil de manejar en todas las posiciones, recomendado especialmente para oleoductos y gasoductos en posición vertical bajando, en pase de raíz, pase caliente, pases de relleno y pase de presentación.

APLICACIONES TÍPICAS

Tuberías y similares en aceros de calidad API 5LX grados, X56, X60 y X65 y otros aceros de resistencia a la tensión hasta de 80 Ksi.

RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Utilice corriente continua polaridad invertida (electrodo positivo). Para trabajar en posiciones diferentes a la plana, utilice electrodos hasta de 4.8 mm (3/16") de diámetro. En la soldadura de oleoductos y gasoductos, cuando se presente socavado interno, problemas de quemones o poro túnel típicas de las tuberías de pared delgadas o con silicio mayor a 0.1%, utilice corriente continua polaridad directa (electrodo negativo) para el pase de raíz.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Resistencia a la tracción:	56 - 65Kg/mm ² (80 - 92 Ksi)
Límite de fluencia:	47 - 54Kg/mm ² (67 - 77 Ksi)
Elongación:	22 - 29%
Resistencia al impacto Charpy en V a - 10°C:	62-100 joules.
a - 29°C:	30-70 joules.

NOTA: Ensayos realizados según AWS A 5.5

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono	0.18%	Manganeso	0.80%
Silicio	0.21%	Molibdeno	0.23%
Níquel	0.85%	Azufre	0.013%
Fósforo	0.016%		

DIMENSIÓN	AMPERAJES RECOMENDADOS
2.4 X 300 mm (3/32")	50 - 80 A
3.2 X 350 mm (1/8")	90 - 120 A
4.0 X 350 mm (5/32")	120 - 155 A
4.8 X 350 mm (3/16")	150 - 180 A

EMPAQUE: Caja de 20 Kg peso neto.

Ver recomendaciones de almacenamiento al final del catálogo.