

Pipeliner® G80M-E

CLASIFICACIÓN

AWS A5.29 : E91T1-GM-H4
 EN ISO : T 55 4 Z P M 2 H5
 18276-A

DESCRIPCIÓN GENERAL

Alambre tubular todas posiciones 1% Ni y 0.4%Mo, para aplicaciones offshore y tubería.
 Soldabilidad superior, bajo nivel de proyecciones, buena apariencia del cordón y apreciado por los soldadores.
 Propiedades mecánicas excepcionales.
 Muy bajo nivel de hidrógeno (HDM <5 ml/100g).
 Soldadura de calidad repetitiva, con óptimo control de aleación
 Excelente devanado
 Diseñado específicamente para soportar procedimientos de aporte de calor elevado.

POSICIONES DE SOLDADURA



TIPO DE CORRIENTE

CC +
 M21 : Gas Mezcla Ar+ (>15-25%) CO₂
 Caudal : 15-25 l/min

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

Gas de protección	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
M21	0.06	1.4	0.3	0.013	0.01	0.95	0.4

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas de protección	Condición	Límite Elástico (N/mm ²)	R.Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)	
						-40°C	-40°C
Requerido: AWS A5.29 EN ISO 18276-A			min. 540 min. 550	620-760 640-820	min. 17 min. 18		min. 47
Valores típicos	M21	AW	695	740	21		65

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro (mm)	1.2
Bobina 4.5 kg S200	X
Bobina 15 kg B300	X

Pipeliner®G80ME: rev. C-ES06-12/05/16

Pipeliner® G80M-E

MATERIALES A SOLDAR

Grados acero/Code	Tipo
Acero tubería	
API 5LX	X60, X65, X70, X80
EN 10208-2	L360 hasta L555

HOJA DE CÁLCULO

Diámetro (mm)	Stick-out eléctrico (mm)	Velocidad hilo (cm/min)	Intensidad (A)	Tensión (V)	Tasa deposición (kg/h)	kg hilo/kg metal depositado
1.2	20	445	130	20-22	1.6	1.20
		700	180	23-25	2.5	1.20
		950	220	25-27	3.4	1.20
		1270	265	27-29	4.5	1.20
		1590	305	30-32	5.9	1.20

PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA IN GAS DE PROTECCIÓN Ar + (>15-25)% CO₂

Diámetro (mm)	Posiciones de soldadura					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gasc	PJ/5Gdesc	PE/4G
1.2	230-280A	230-280A	200-240A	200-240A	200-240A	160-220A
	26-32V	26-32V	25-32V	25-28V	25-28V	23-28V