

Pipeliner® NR® -207+

CLASIFICACIÓN

AWS A5.29 : E71T8-K6

DESCRIPCIÓN GENERAL

Vertical descendente, relleno y pasadas de soldadura hasta X70

Alta tasa de deposición

Capaz de producir depósitos de soldadura con resistencia a impactos superior a 27 J (20 ft·lbf) a -29°C [-20°F]

ProTech® empaquetado sellado herméticamente

Q2 Lot® - El certificado online muestra el depósito químico actual

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PG/3Gd



PE/4G



PJ/5Gd

TIPO DE CORRIENTE

CC -

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	P	S	Ni	Al
0.05	1.22	0.25	0.01	0.01	0.82	1.1

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición		Límite Elástico (N/mm ²)	R.Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J) -29°C
Requerido: AWS A5.29	AW	min. 400	485-620	min. 20	min. 27
Valores típicos		435	545	30	160

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Díámetro (mm)	
Bobina 6.35 kg 14C	X

Pipeliner® NR® -207+ rev. C-ES24-01/03/16

Pipeliner® NR® -207+

MATERIALES A SOLDAR

Grados acero/Code	Tipo
Acero tubería	
API 5LX	X42, X46, X52, X56, X60, X65, X70
EN 10208-2	L290 hasta L485

HOJA DE CÁLCULO

Diámetro (mm)	Stick-out eléctrico (mm)	Velocidad hilo (cm/min)	Intensidad (A)	Tensión (V)	Tasa deposición (kg/h)
2.0	19	170-330	210-305	18-21	2.0-3.7