Phoenix CEL 70

Electrode enrobée cellulosique, non alliée, soudage de pipeline

Classifications

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.1/SFA-5.1	AWS A5.1M
E 42 2 C 2 5	E4310 A	E6010	E4310

Caractéristiques et domaines d'application typiques

Electrode à enrobage cellulosique pour le soudage de pipelines en position verticale descendante Très économique par rapport au soudage conventionnel en verticale montante.

Convient pour les passes de pénétration, les passes chaudes, les passes de remplissage et de finition. Spécialement recommandée pour les passes de racine. Excellente soudabilité en passe de racine (DC-), y compris en verticale montante.

Matériaux de base

S235JR, S275JR, S235J2G3, S275J2G3, S355J2G3, P235GH, P265GH, P355T1, P235T2-P355T2, L210NB – L390NB, L290MB – L390MB, P235G1TH, P255G1TH L210NB-L385NB, L290MB-L385MB, P235G1TH, P255G1TH

Passe de racine jusqu'au L555NB, L555MB

API 5 L: A, B, X42, X46, X52, X56, passe de racine jusqu'au X80

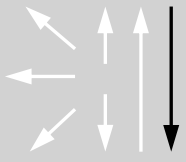
Analyse chimique type du métal déposé non dilué (% massique)

	C	Si	Mn
% massique	0.14	0.18	0.55

Propriétés mécaniques du métal déposé non dilué – valeurs types (valeurs min.)

Etat	Limite élastique $R_{p0.2}$	Contrainte à rupture R_m	Allongement A (L_0=5d_0)	Résilience ISO-V KV J		
	MPa	MPa	%	+20°C	-20°C	-30°C
u	**450** (≥ 420)	**550** (500 – 640)	**23** (≥ 22)	**80**	**55** (≥ 47)	**50** (≥ 27)
u	non traité, brut de soudage					

Paramètres opératoires



Polarité	Marquage	Dimensions (mm)	Intensité (A)
DC (+)	Phoenix CEL 70	2,5 x 300	50 – 80
DC (–) en passe de racine		3,2 x 350	80 – 130
		4,0 x 350	120 – 180
		5,0 x 350	160 – 220

Agréments

TÜV (00247), DB (10.014.79), ABS, LR, DNV, CE

Nous travaillons constamment à l'amélioration de nos produits. De ce fait les dimensions et indications portées dans ce document peuvent parfois ne pas correspondre aux dernières évolutions. Informations susceptibles de faire l'objet de modifications sans préavis.