Phoenix Cel 70

Electrode enrobée cellulosique, non alliée, pour le soudage de pipeline

Classifications

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.1	AWS A5.1M
E 42 2 C 2 5	E 4310 A	E6010	E4310

Caractéristiques et domaines d'application typiques

Electrode à enrobage cellulosique pour le soudage circonférentiel de pipeline en verticale descendante. Solution très économique par comparaison avec le soudage en verticale montante.

Convient pour la passe de racine, la hot pass, les passes de remplissage et de finition. Excellente soudabilité en passes de racine (DC-) ; convient également pour le soudage en position 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'à L555NB, L555MB

API 5 L: Gr. A, B, X 42, X 46, X 52, X56, et passe de racine jusqu'à X 80

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

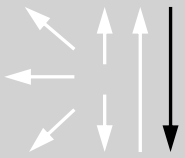
	C	Si	Mn
% massique	0.14	0.18	0.55

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

Traitement thermique	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 :	Etuvage :	Ø (mm)	L (mm)	Intensité (A)
DC (+)	Ne pas étuver !	2.5	300	50 – 80
Passe de racine DC (-)		3.2	350	80 – 130
		4.0	350	120 – 180
		5.0	350	160 – 220

Agréments

TÜV (00247), DB (10.014.79), ABS, LR, DNV-GL; 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.