

AWS E8010-P1 (E4310*)

Pipemaster® 80**DESCRIPCIÓN:**

Disfrutará de todos los beneficios de soldadura que **Pipemaster 80** ofrece. Es un excelente electrodo de acero dulce, celulósico y para toda posición que le proporciona la estabilidad de arco e impulso necesaria para obtener la mejor penetración posible. Pipemaster 80 se enciende rápidamente, le proporciona una excelente solidificación del charco, y produce una soldadura fuerte, confiable y de calidad radiográfica con una escoria ligera que se retira con facilidad. Sus propiedades de impacto a baja temperatura hacen que sea una magnífica opción para soldar aceros de tubería con contenido de silicio de hasta 0.30. Además es ideal para la soldadura de pase sencillo o pase múltiple y vertical descendente de tubería X56-X70.

APLICACIONES:

Plataformas de perforación, soldadura de tuberías usando pase vertical descendente, construcción de embarcaciones, tanques de almacenamiento y soldadura de aceros de tubería de alta producción.

CARACTERÍSTICAS:

- Se enciende rápidamente
- Toda posición
- Excelente para soldadura vertical descendente
- Excelente estabilidad de arco
- Impulso de arco superior
- Excelente solidificación del charco
- Escoria ligera

BENEFICIOS:

- Arco de encendido fácil y mayor eficiencia de soldadura
- Suelda en posición plana, horizontal, vertical y sobre cabeza
- Velocidad de trayectoria más rápida
- Eficiencia y precisión de soldadura
- Excelente penetración
- Incrementa al máximo la fusión de uniones
- Limpieza fácil y rápida del cordón

PROPIEDADES TÍPICAS DEL METAL DE SOLDADURA*(Chem Pad):

Análisis del metal de soldadura		Espec. AWS (máx.)
Carbono (C)	0.13	0.20
Manganeso (Mn)	0.53	1.20
Fósforo (P)	0.01	0.03
Azufre (S)	0.01	0.03
Silicio (Si)	0.12	0.60
Cromo (Cr)	0.03	0.30
Vanadio (V)	—	0.10
Níquel (Ni)	0.65	1.00
Molibdeno (Mo)	0.10	0.50

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS*(AW):

		Espec. AWS (mín.)
Resistencia tensora	92,000 psi (634 MPa)	80,000 psi
Límite elástico	76,000 psi (524 MPa)	67,000 psi
Elongación % en 5.1 cm (2")	23%	19%
Reducción del área	60%	No se requiere

VALORES TÍPICOS DE IMPACTO CHARPY, RANURA EN "V"*(AW):

		Espec. AWS (mín.)
Promedio a -29 °F (-20 °F)	30 pie•lb (41 julios)	20 pie•lb
Promedio a -46 °C (-50 °F)	25 pie•lb (34 julios)	No se requiere

TIPO DE CORRIENTE: Electrodo positivo con corriente directa (DCEP)

CONFORMIDADES Y APROBACIONES:

- AWS A5.5, E8010-P1, ASME SFA 5.5, F-3, A-1, E8010-P1
- ABS E8010-P1
- Grado Lloyd 3m, 3Ym

* La información contenida o a la que se hace referencia aquí, se presenta únicamente como "típica" sin aval o garantía, y Hobart Brothers Company niega expresamente cualquier responsabilidad legal incurrida por la confianza que a esto se pueda dar. Los datos típicos son aquellos que se obtienen una vez que se ha soldado y comprobado de acuerdo con la especificación AWS A5.5. Otras pruebas o procedimientos pueden producir resultados diferentes. No puede interpretarse ningún dato como recomendación para ninguna condición o técnica de soldadura que Hobart Brothers Company no haya controlado.



PROCEDIMIENTOS RECOMENDADOS DE SOLDADURA:

- GENERAL:** Electrodo positivo, trabajo negativo (DCEP)
- LONGITUD DEL ARCO:** Longitud promedio (3 mm a 6 mm - 1/8" a 1/4")
- PLANO:** Manténgase adelante del charco y use un movimiento ligero de vaivén
- VERTICAL ASCENDENTE:** Técnica ligera de vaivén o intercalado
- VERTICAL DESCENDENTE:** Use amperaje más alto y velocidad de avance más rápida, manteniéndose adelante del charco
- SOBRE CABEZA:** Use una técnica similar a vertical ascendente, pase múltiple para acumulación
- TUBERÍA:** Use avance descendente
- ALMACENAMIENTO:** Seco a temperatura ambiente
- RECONDICIONAMIENTO:** No se recomienda

PARÁMETROS RECOMENDADOS PARA OPERACIÓN:

Diámetro		Tipo de potencia	Amperios mínimos	Amperios óptimos*	Amperios máximos
pulgadas	mm				
1/8	3.2	DCEP	70	110	140
5/32	4.0	DCEP	80	160	190
3/16	4.8	DCEP	130	190	240

* Para soldadura fuera de posición, reduzca 15% el amperaje que se muestra.

DATOS TÍPICOS DE DEPOSICIÓN (en óptimo):

Diámetro		Tipo de potencia	Amperios	Voltios	Tasa de deposición lb/hr	% Eficiencia de deposición*
pulgadas	mm					
1/8	3.2	DCEP	110	26-28	1.93	66.0
5/32	4.0	DCEP	140	26-28	2.71	69.0
3/16	4.8	DCEP	180	26-28	3.64	70.0

* Se incluye tolerancia por pérdida de 50 mm (2") de remate.

DIÁMETROS Y PAQUETES DISPONIBLES:

Diámetro		Longitud		Lata de 22 kg (50 lb)
pulgadas	mm	pulgadas	mm	
1/8	3.2	14	355	S116744-035
5/32	4.0	14	355	S116751-035
3/16	4.8	14	355	S116758-035

Las hojas de datos de seguridad del material de cualquier producto de Hobart Brothers Company pueden obtenerse mediante el Servicio al Cliente de Hobart.

Debido a que Hobart Brothers Company mejora constantemente sus productos, Hobart se reserva el derecho de cambiar el diseño y/o las especificaciones sin previo aviso.

Pipemaster es una marca comercial registrada de Hobart Brothers Company, Troy, Ohio.

