



# CEWELD E 7010

**TYPE** Zellulose umhüllte Stabelektrode für die Fallnahtschweißung an Rohrleitungen. ( Typ E7010, E 43 2 C )

**ANWENDUNGEN** CEWELD® E 7010 ist eine Zellulosestabelektrode für die Fallnahtschweißung von härtesten Rohrstählen, insbesondere für die API-Klassen X56, X60 oder entsprechend L290MB-L415MB. Generell ist die Elektrode für Wurzellagen und Hotpass geeignet, in den meisten Fällen wird jedoch auch bei härtesten Rohren eine niedriglegierte Elektrode wie unsere CEWELD® E 6010 bevorzugt.

**EIGENSCHAFTEN** CEWELD® E 7010 zeichnet sich neben den hervorragenden Zähigkeitseigenschaften des Schweißgutes durch eine einfache Handhabung aufgrund des konzentrierten, intensiven Lichtbogens mit tiefem Einbrand aus. Dies gewährleistet einwandfreie Verbindungsschweißungen mit guter Röntgensicherheit. CEWELD® E 7010 ist auch sehr gut für Sauer gasanwendungen geeignet.

**KLASSIFIKATION**

AWS	A 5.5: E 7010-P1
EN ISO	2560-A: E 42 3 C 21
F-nr	3
FM	1

**GEEIGNET FÜR** **Rp < 420 MPa (60ksi) ISO 15608: 1.1** ReH < 275 MPa, 1.2 275 < ReH < 360 MPa , (1.3 ReH > 360 MPa < 420 MPa)  
 1.0035, 1.0038, 1.0039, 1.0044, 1.0112, 1.0116, 1.0130, 1.0145, 1.0253, 1.0254, 1.0255, 1.0258, 1.0259, 1.0319, 1.0345, 1.0345, 1.0345, 1.0348, 1.0352, 1.0418, 1.0420, 1.0425, 1.0425, 1.0425, 1.0451, 1.0452, 1.0453, 1.0457, 1.0459, 1.0460, 1.0460, 1.0461, 1.0486, 1.0490, 1.0491, 1.0619, 1.1100, 1.0409, 1.0421, 1.0426, 1.0429, 1.0430, 1.0436, 1.0473, 1.0481, 1.0482, 1.0484, 1.0505, 1.0545, 1.0546, 1.0562, 1.0566, 1.0570, 1.0578, 1.0581, 1.0582, 1.8902, 1.8912, 1.8932 S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB, L415NB, L415MB, WStE 380, WStE 420, S420NL  
 A, B, D  
 ASTM A 106, Gr. A, B; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 501, Gr. B; A 573, Gr. 58, 65, 70; A 633, Gr. A, C; A 711 Gr. 1013; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60, X65 (Root X 80)

**ZULASSUNGEN** CE

**SCHWEISSPOSITIONEN**

TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	C	Si	Mn	P	S
	0.14	0.18	1	0.02	0.02

MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
					-20°C	-30°C	
	As Welded	450	560	26	70	55	HRC

**RÜCKTROCKNUNG** Nicht erforderlich

**GAS ACC.** EN ISO 14175