



TECTUL

E8010-G - XL 810 G

MATERIALES



CARACTERÍSTICAS FÍSICAS



APLICACIONES TÍPICAS



CLASIFICACIÓN	NOMBRE WEST
AWS	ARCO
E8010-G	XL 810 G



MATERIALES

AWS A5.1, NTC 2191, ASME SFA5.1
 APROBADO: ABS (Grado 2),
 Lloyd s (Grado 2)



CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Revestimiento celulósico que le brinda alta penetración y buena calidad radiográfica. Muy fácil de manejar en todas las posiciones.



APLICACIONES TÍPICAS

Tuberías y accesorios en aceros API 5LX grados X56, X60 y X65 y otros aceros de resistencia a la tracción mínima especificada de hasta 80 ksi.

DATOS TÉCNICOS

RESISTENCIA AL IMPACTO CHARPY EN V

-10°C : 62 - 100 Joule
 -29°C : 30 - 70 Joule

DATOS TÉCNICOS

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA

C:0.18%
 Si:0.20%
 Ni:0.82%
 Mn:0.70%
 P:0.016%
 S:0.013%
 Mo:0.10%
 Cr:0.10%

DATOS TÉCNICOS

Resistencia a la tracción ksi (MPa) Esfuerzo de Fluencia ksi (MPa) ELONGACIÓN

80 - 92 (552 - 634) 67 - 77 (462 - 531) 22 - 29 %

DATOS TÉCNICOS

DIÁMETRO mm (in)	LONGITUD [mm]	AMPERAJE [A]
3.2 (1/8)	350	90 - 120
4.0 (5/32)	350	120 - 155
4.8 (3/16)	350	150 - 180

RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Utilice corriente continua polaridad invertida (electrodo positivo). Para trabajar en posiciones diferentes a la plana, utilice electrodos hasta de 4.8 mm (3/16") de diámetro. En la soldadura de oleoductos y gasoductos, cuando se presente socavado interno, problemas de quemones o poro túnel típicas de las tuberías de pared delgada o con silicio mayor a 0.1%, utilice corriente continua polaridad directa (electrodo negativo) para el pase de raíz. Recomendado especialmente para oleoductos y gasoductos en posición vertical bajando, en pase de raíz, pase caliente, pases de relleno y pase de presentación.

* Fotos y medidas referenciales, sujetas a cambios sin previo aviso por parte del proveedor o fabricante.



TECTUL

E8010-G - XL 810 G

MATERIALS



PHYSICAL CHARACTERISTICS



TYPICAL APPLICATIONS



AWS	NAME WEST
CLASSIFICATION	ARCO
E8010-G	XL 810 G

MATERIALS



AWS A5.1, NTC 2191, ASME SFA5.1
 APROBADO: ABS (Grado 2),
 Lloyd s (Grado 2)

PHYSICAL CHARACTERISTICS



Cellulosic coating that provides high penetration and good radiographic quality. Very easy to handle in all positions.

TYPICAL APPLICATIONS



Pipes and accessories in API 5LX steel grades X56, X60 and X65 and other steels with a specified minimum tensile strength of up to 80 ksi.

THECNICAL DATA

RESISTANCE TO CHARPY IMPACT IN V

-10°C : 62 - 100 Joule
 -29°C : 30 - 70 Joule

THECNICAL DATA

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION

C:0.18%
 Si:0.20%
 Ni:0.82%
 Mn:0.70%
 P:0.016%
 S:0.013%
 Mo:0.10%
 Cr:0.10%

TECHNICAL DATA

TENSILE STRENGTH ksi (MPa)	YIELD STRESS ksi (MPa)	ELONGATION N
80 - 92 (552 - 634)	67 - 77 (462 - 531)	22 - 29 %

TECHNICAL DATA

DIAMETER mm (in)	LENGTH [mm]	AMPERAGE [A]
3.2 (1/8)	350	90 - 120
4.0 (5/32)	350	120 - 155
4.8 (3/16)	350	150 - 180

RECOMMENDATIONS FOR ITS APPLICATION

Use reverse polarity direct current (positive electrode). To work in positions other than flat, use electrodes up to 4.8 mm (3/16") in diameter. In the welding of oil and gas pipelines, when there is internal undercut, burning problems or tunnel pore typical of thin-walled pipes or with silicon greater than 0.1%, use direct current direct polarity (negative electrode) for the root pass. Especially recommended for oil and gas pipelines in a vertical position going down, in root passes, hot passes, fill passes and presentation passes.

* Reference photos and measurements, subject to change without prior notice from the supplier or manufacturer.