

**Application/properties:**

Basic electrode used for welding pipelines up to grade X۷۰. Due to the basic coating of this electrode, its weld metal is very resistant to cracking compared to weld metal obtained from cellulose electrodes and has good toughness due to the low hydrogen content of the weld metal. The electrode has a stable and concentrated arc, thus being well-suited for positional welding. Welds are of X-ray quality.

Weld metal analysis in % (typical values):

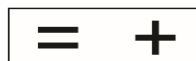
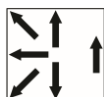
C	Mn	Si	Ni	Mo
۰.۰۶	۱.۷	۰.۰	۰.۴۰	۰.۲۰

**Mechanical Properties of all-weld metal:
(single values are typical values)**

	Tensile Strength (N/mm ^۲)	Yield Strength (N/mm ^۲)	Elongation A۰ (%)	Impact energy (J) ISO-V
				-۳۰°C
AW	۵۸۰	۵۰۰	۲۰	۱۰۰

AW : As weld

Welding Parameters		
Diameter (mm)	Length (mm)	Amperage (A)
۲.۰	۳۰۰	۶۰ - ۹۰
۳.۲۰	۴۰۰	۹۰ - ۱۴۰
۴.۰	۴۰۰	۱۴۰ - ۱۸۰
۵.۰	۴۰۰	۱۸۰ - ۲۴۰

**Application:**

EN Standard S۲۳۰J۲G۳ - S۳۰۰J۲G۳, L۲۹۰NB - L۴۰۰NB, L۲۹۰MB - L۴۰۰MB, P۲۳۰GH - P۲۹۰GH

API Standard API Spec. ۰ L: A, B, X ۴۲, X ۴۶, X ۵۲, X ۵۶, X ۶۰, X ۶۰, X ۷۰

Remarks:

- Just Consume Dry Electrode
- Rebaking: required on ۳۰۰°C to ۳۵۰°C for ۲ hours.