

ERW API5LX80

Manufacturing Techniques and Characteristics of High Grade ERW Line Pipe API5L X80

(Makoto Fukai) (Junichi Karasawa) (Osamu
Shiotani) (Yozo Ogawa) (Masahiko Morita)
(Yoshinori Sugie)

:

26in

API5L X80

³ 14.57mmt

28" ³ 0.574"t(660.4mm

-32

X80

ハイグレード ERW ラインパイプ API 5L X80 の 製造技術と品質特性*

川崎製鉄技報
19 (1987) 3, 175-180

Manufacturing Techniques and Characteristics of High Grade ERW Line Pipe API 5L X80

要旨

知多製造所 26 in 中径電線管ミルにて API 5L X80 の開発を進めてきた。開発を進めるにあたっての課題は靱性にすぐれた高強度厚肉コイルの製造および溶接部の靱性特性の向上である。ホットスト





Fig. 1. Layout of hot strip mill (SRT, slab reheating temperature; R4ET, Roll 4 entry temperature; FET, Finish Entry Temperature; FDT, Finish Delivery Temperature; CT, Coil Temperature)



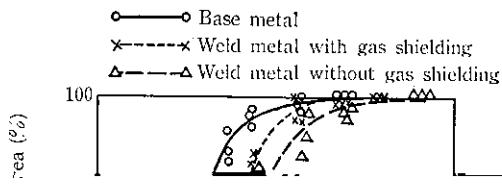
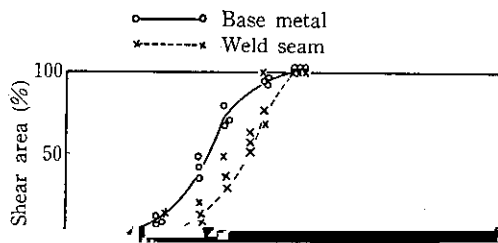


Table 5 Dimensions and chemical compositions of API 5L X80

Dimensions		Chemical compositions (wt %)					
Hot coil	Pipe	C	Si	Mn	P	S	Others
	26"φ × 0.574"t						



	Base metal	Welded portion
New (X80)	●	▲
Conventional (X52~X70)	○	△

/ △

