

TENACITO 80

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Un electrodo MMA con recubrimiento básico de baja aleación y muy bajo contenido en hidrógeno.
- El TENACITO 80 se utiliza para HYSS, aplicaciones con un mayor límite elástico hasta 700 Mpa y hasta -60°C.
- El doble recubrimiento en diámetros 2,5 y 3,2mm, confiere un arco estable y concentrado, incluso a bajas corrientes, lo hace muy conveniente para pasadas de raíz y soldadura en plano.
- Buenas características para el punteo de juntas.
- Buena solidez a los rayos X

CLASIFICACIÓN

AWS A5.5 E 11018-G H4
EN ISO 18275-A E 69 6 Mn2NiCrMo B 42 H5

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

HOMOLOGACIONES

DNV	TÜV
+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.06	1.65	0.35	0.010	0.010	0.4	2.3	0.4

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
					-40°C	-60°C
AWS A5.5	AW	680-760	760	15	no especificado	no especificado
EN ISO 18275-A	AW	≥690	760-960	≥17	no especificado	≥47
Valores típicos	AW	740	820	18	75	55

* AW = Recién soldado

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 350	65-95
3,2 x 350	90-135
4,0 x 450	140-185
5,0 x 450	180-240

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 350	VPMD	TBD	2.2	W100287475
3,2 x 350	VPMD	55	2.1	W100287476
4,0 x 450	VPMD	40	2.4	W100258329

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.