

TENAX 118D2

CARACTÉRISTIQUES

- Used for applications with a higher yield strength up to 600 Mpa and down to -40°C
- Easy striking
- Rendement d'environ 120%

CLASSIFICATION

AWS A5.5 E10018-D2 H4
EN ISO 18275-A E 62 4 Mn1NiMo B T 32 H5

TYPE DE COURANT

AC, DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

All positions, except vertical down

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.08	1.8	0.3	0.025	0.02	0.8	0.35

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Condition	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) -40°C
AWS A5.5	AW	≥600	≥16	≥27
EN ISO 18275-A	AW	≥620	≥18	-
Valeurs typiques	AW	700	24	100
	PWHT 620°C/1h	620	24	80

AW = As welded, PWHT = Post Weld Heat Treatment

- = non spécifié

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
3,2 x 350	95-130
4,0 x 450	130-180

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
3,2 x 350	VPMD	55	1.9	W100258334
4,0 x 450	VPMD	35	2.3	W100258335
5,0 x 450	VPMD	20	2.1	W100258336

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.