

TENAX 140

CARACTERISTICI DE TOP

- TENAX 140 este utilizat pentru HYSS, aplicatii cu oteluri cu granulatie fina, cu o limita la curgere >900 MPa si la temperaturi scazute pana la -40°C. Exemplu S960QL.
- Metalul depus are puritate metalurgica foarte ridicata.
- Valori bune de rezilienta pana la -40°C

CLASIFICARE / INCADRARE

EN ISO 18275-A E 89 4 Z Mn3Ni1Cr1Mo B 32 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

| C | Mn | Si | P | S | Cr | Ni | Mo |
|------|-----|-----|--------|--------|-----|-----|-----|
| 0.08 | 1.2 | 0.4 | ≤0.012 | ≤0.012 | 0.3 | 3.2 | 1.1 |

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

| | Conditii* | Limita de curgere (MPa) | Rezistenta la rupere Rm (MPa) | Alungire (%) | Impact ISO-V (J) -40°C |
|---------------|-----------|-------------------------|-------------------------------|--------------|------------------------|
| ISO 18275-A | AW | ≥890 | 980-1180 | ≥15 | ≥47 |
| Valori tipice | AW | 930 | 1030 | 16 | 60 |

* AW = Stare sudata

GAMA DE DIMENSIUNI

| Diametru x Lungime (mm) | Gama de curent (A) |
|-------------------------|--------------------|
| 3,2 x 350 | 90-135 |
| 4,0 x 450 | 140-185 |

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

| Diametru x Lungime (mm) | Ambalare | Electrozi/pachet | Greutate neta/pachet (kg) | Referinta |
|-------------------------|----------|------------------|---------------------------|------------|
| 3,2 x 350 | VPMD | 60 | 2.0 | W000287484 |
| 4,0 x 450 | VPMD | 40 | 2.7 | W000287485 |

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compozitia metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compozitia chimica a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării. Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.