

# TENAX 140

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- TENAX 140 è utilizzato per HYSS, applicazioni con acciai a grana fine con una carico di snervamento di >900 MPa e una temperatura fino a -40°C. Esempio S960QL.
- Il metallo saldato ha una purezza metallurgica estremamente elevata
- Buoni valori d'impatto a -40°C

## CLASSIFICAZIONE

EN ISO 18275-A

E 89 4 Z Mn3Ni1Cr1Mo B 32 H5

## TIPO DI CORRENTE

DC+

## POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

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

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

|               | Condizione* | Snervamento (MPa) | Rottura (MPa) | Allungamento (%) | Resilienza ISO-V (J) -40°C |
|---------------|-------------|-------------------|---------------|------------------|----------------------------|
| ISO 18275-A   | AW          | ≥890              | 980-1180      | ≥15              | ≥47                        |
| Valori tipici | AW          | 930               | 1030          | 16               | 60                         |

\* AW = As welded

## REGOLAZIONE PARAMETRI

| Diametro x Lunghezza (mm) | Corrente (A) |
|---------------------------|--------------|
| 3,2 x 350                 | 90-135       |
| 4,0 x 450                 | 140-185      |

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

| Diametro x Lunghezza (mm) | Confezione | Elettrodi/unità | Peso netto/unità (kg) | Codice prodotto |
|---------------------------|------------|-----------------|-----------------------|-----------------|
| 3,2 x 350                 | VPMD       | 60              | 2.0                   | W000287484      |
| 4,0 x 450                 | VPMD       | 40              | 2.7                   | W000287485      |

### RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure. Fare riferimento a: [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.