

TENAX 88S

CARACTÉRISTIQUES

- Limite d'élasticité < 450MPa. BS 4360-55 e/f et e 450 EMZ. Avec des résiliences élevées (jusqu'à -60°C) et une résistance à la rupture (CTOD) dans les conditions brut de soudage et après traitement thermique
- Excellente soudabilité en toutes positions
- 100% de rendement.

CLASSIFICATION

AWS A5.5 E8016-G H4
EN ISO 2560-A E 50 6 Mn1Ni B 12 H5

TYPE DE COURANT

AC, DC-, DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

HOMOLOGATIONS

ABS	LR	DNV
+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.06	1.7	0.4	≤0.02	≤0.02	0.8

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) -60°C
AWS A5.5 AW	≥460	≥550	≥19	non spécifié
EN ISO 2560-A AW	≥500	560-720	≥18	≥47
Valeurs typiques AW	550	640	26	90
PWHT 620°C/1h	460	560	26	100

* Brut de soudage, PWHT = Après Traitement Thermique

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 350	55-85
3,2 x 350	80-140
4,0 x 450	110-180
5,0 x 450	180-230

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 350	VPMD	100	2.0	W000287539
3,2 x 350	VPMD	65	2.0	W000287540
4,0 x 450	VPMD	45	2.7	W000287542
5,0 x 450	VPMD	30	2.8	W000287543

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.