

TENAX 118D2

EIGENSCHAFTEN

- Für Anwendungen mit höherer Streckgrenze bis zu 600 MPa und bis -40°C.
- Zuverlässiges Zünden.
- Ausbringung 110-120%.

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.5 E 10018-D2 H4
EN ISO 18275-A E 62 4 Mn1NiMo B T 32 H5

STROMART

AC, DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

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

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (I) -40°C
AWS A5.5	AW	≥600	≥16	≥27
EN ISO 18275-A	AW	≥620	≥18	keine Angabe
Typische Werte	AW	700	24	100
	PWHT 620°C/1h	620	24	80

* AW (U) = unbehandelt, PWHT = Wärmebehandlung

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 350	65-90
3,2 x 350	95-130
4,0 x 450	130-180

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
4,0 x 450	VPMD	35	2.3	W100258335
5,0 x 450	VPMD	noch festzulegen	2.1	W100258336

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen