

TENAX 118D2

EIGENSCHAFTEN

- Used for applications with a higher yield strength up to 600 Mpa and down to -40°C
- Easy striking
- Ausbringung ca. 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

All positions, except vertical down

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 (J) -40°C
AWS A5.5	≥600	≥690	≥16	≥27
EN ISO 18275-A	≥620	760-960	≥18	-
Typische Werte	700	780	24	100
PWHT 620°C/1h	620	760	24	80

AW = As welded, PWHT = Post Weld Heat Treatment

- = keine Angabe

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
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.
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

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