

TENAX 35S R

GŁÓWNE CECHY

- Self releasing slag
- Uzysk stopiwa ok. 120%
- Good X-ray soundness

KLASYFIKACJA

AWS A5.1 E7018-1 H4R
EN ISO 2560-A E 42 5 B 32 H5

RODZAJ PRĄDU

AC, DC+

POZYCJE SPAWANIA

All positions, except vertical down

DOPUSZCZENIA

ABS	LR	DNV	RINA	TÜV
+	+	+	+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S
0.075	1.35	0.35	≤0.02	≤0.015

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) -47/-50°C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22	≥27
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Wartości typowe	AW	460	560	29	120
	PWHT 620°C/1h	420	520	24	100

AW = As welded, PWHT = Post Weld Heat Treatment

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 300	60-95
3,2 x 450	90-130
4,0 x 450	110-170

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,5 x 300	VPMD	86	1.7	W100380325
3,2 x 450	VPMD	53	2.5	W100380327
4,0 x 450	VPMD	37	2.5	W100380328

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu