

TENACITO 80

GŁÓWNE CECHY

- Niskostopowa, zasadowa elektroda otulina o bardzo niskiej zawartości wodoru.
- Elektroda TENACITO 80 przeznaczona jest do spawania stali o podwyższonej granicy plastyczności do 700 MPa. Stopiwo charakteryzuje wysoka udarność do -60°C.
- Elektroda wykonana jest w technologii podwójnej otuliny (średnice 2,5 mm i 3,2 mm), dzięki czemu łuk elektryczny jest stabilny i skupiony, nawet przy niskich prądach spawania. Ułatwione spawanie warstw graniowych, również w pozycjach przymusowych.
- Dobre wypełnianie szczelin.
- Dobrej jakości spoiny, potwierdzone badaniami rentgenowskimi

KLASYFIKACJA

AWS A5.5 E 11018-G H4
EN ISO 18275-A E 69 6 Mn2NiCrMo B 42 H5

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

DOPUSZCZENIA

DNV	TÜV
+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.06	1.65	0.35	0.010	0.010	0.4	2.3	0.4

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)		
				-40°C	-60°C	
AWS A5.5	AW	680-760	760	15	nie określono	nie określono
EN ISO 18275-A	AW	≥690	760-960	≥17	nie określono	≥47
Wartości typowe	AW	740	820	18	75	55

* AW = bez obróbki cieplnej

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 350	65-95
3,2 x 350	90-135
4,0 x 450	140-185
5,0 x 450	180-240

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,5 x 350	VPMD	b.d.	2.2	W100287475
3,2 x 350	VPMD	55	2.1	W100287476
4,0 x 450	VPMD	40	2.4	W100258329

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