

TENAX 56ST

GŁÓWNE CECHY

- Doskonała udarność w temperaturach do -50°C.
- Doskonałe wtopienie i stabilny łuk.
- Uzysk stopiwa 100%.

KLASYFIKACJA

AWS A5.5 E8018-G H4
EN ISO 2560-A E 46 4 B 32 H5

RODZAJ PRĄDU

AC, DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje spawania

DOPUSZCZENIA

ABS

+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S
0.06	1.7	0.5	≤0.025	≤0.025

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) -40°C
AWS A5.5	AW	470-550	≥550	≥24	brak danych
EN ISO 2560-A	AW	≥460	530-680	≥20	≥47
Wartości typowe	AW	500	600	26	70
	PWHT 580°C/15h	420	530	25	47

* AW = bez obróbki cieplnej, PWHT = obróbka cieplna po spawaniu

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 300	70-100
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	80	1.6	OETNX56ST25300VPMD
3,2 x 450	VPMD	54	2.7	OETNX56ST32450VPMD
4,0 x 450	VPMD	38	2.7	OETNX56ST40450VPMD

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