

# TENAX 56ST

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Eccellente resilienza a - 50°C.
- Eccellente penetrazione e arco elettrico stabile.
- Rendimento 100%.

## CLASSIFICAZIONE

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

## TIPO DI CORRENTE

AC, DC+

## POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni

## APPROVAZIONI

ABS

+

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

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

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) -40°C
AWS A5.5	AW	470-550	≥550	≥24	non specificato
EN ISO 2560-A	AW	≥460	530-680	≥20	≥47
Valori tipici	AW	500	600	26	70
	PWHT 580°C/15h	420	530	25	47

\*AW = As welded, PWHT = Trattamento termico dopo saldatura

## REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 300	70-100
3,2 x 450	90-130
4,0 x 450	110-170

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
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

### RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.  
Fare riferimento a: [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.