

# TENAX 76C2L

## GŁÓWNE CECHY

- Odpowiednia do spawania rur, kotłów i zbiorników.
- bardzo stabilny i skupiony łuk oraz doskonałe właściwości mechaniczne (po spawaniu oraz po obróbce cieplnej).
- Bardzo niska zawartość wodoru dyfundującego w stopiwie gwarantuje wysoką udatność w całym zakresie temperatury roboczej.

## KLASYFIKACJA

AWS A5.5 E7018-C2L H4R  
EN ISO 2560-A E 42 6 3Ni B 32 H5

## RODZAJ PRĄDU

DC-

## POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
0.04	0.8	0.4	0.01	0.005	3.3	3 ml/100g

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udatność ISO-V (J)		
					-60°C	-80°C	-101°C
Wymagania: AWS A5.5	PWHT**	min. 390	min. 480	min. 25			min. 27
EN ISO	AW	min. 380	470-600	min. 20	47		
Wartości typowe	AW	490	570	30		90	
	PWHT**	420	510	30	120	90	70

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

\*\* 605±14°C/1h

## ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 300	60-90
3,2 x 350	90-140
4,0 x 350	125-180
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 300	VPMD	90	1.8	W100287566
3,2 x 350	VPMD	60	2.3	W100287567
4,0 x 350	VPMD	40	2.2	W100287568
5,0 x 450	VPMD	28	2.9	W100287569

## 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](http://www.lincolnelectric.eu)