

# TENCORD 85 Kb

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- El metal depositado tiene un aspecto muy similar al del acero Cor-Ten A
- Adecuado para la soldadura posicional y la soldadura con una fuente de corriente inverter
- Muy bajo contenido en hidrógeno difusible

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.5	E8018-G H4
EN ISO 2560-A	E 50 4 Z B 32 H5

## TIPO DE CORRIENTE

AC, DC+

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

## HOMOLOGACIONES

RINA

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu
0.06	1.3	0.4	≤0.02	≤0.02	0.5	0.45	0.45

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) -40°C
AWS A5.5	AW	540-620	≥620	≥24	≥27
EN ISO 2560-A	AW	≥500	560-720	≥18	≥47
Valores típicos	AW	650	700	24	90
	PWHT	460	650	23	60

AW = Recién soldado, PWHT = Tratamiento térmico posterior a la soldadura

## CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 300	60-90
3,2 x 350	80-140
4,0 x 450	110-180

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 300	VPMD	88	1.8	W100287584
3,2 x 350	VPMD	53	2.1	W100287585
4,0 x 450	VPMD	39	2.8	W100287586

### RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.