

# TENACITO 65R

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Muy conveniente para pasadas de raíz y soldadura en plano.
- Buenas características para el punteo de juntas.
- Buena solidez a los rayos X

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.5 E9018-G H4  
EN ISO 18275-A E 55 6 Mn1NiMo B T 42 H5

## TIPO DE CORRIENTE

DC+

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

## HOMOLOGACIONES

ABS	TÜV	DB
+	+	+

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

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.05	1.6	0.3	≤0.012	≤0.012	0.9	0.35

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) -60°C
AWS A5.5	AW	≥530	≥17	no especificado
EN ISO 2560-A	AW	≥550	≥18	≥47
Valores típicos	AW	615	24	90

\* AW = Recién soldado

## CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 350	65-95
3,2 x 350	90-140
4,0 x 450	140-185
5,0 x 450	180-240

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 350	VPMD	109	2.2	W000287435
	VPMD	60	2.1	W000287436
3,2 x 350	CBOX	125	4.3	W000384014
	VPMD	34	2.3	W000258305
4,0 x 450	CBOX	77	5.3	W000384016
	VPMD	20	2.2	W000258306

### 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.