

TENAX 140

EIGENSCHAFTEN

- TENAX 140 für hochfeste Stähle (HYSS) und Feinkornbaustähle mit Streckgrenzen >900 MPa und bis -40°C, wie z.B. S960QL.
- Schweißgut mit hoher metallurgischer Reinheit
- Gute Kerbschlagzähigkeit bis -40 °C

KLASSIFIZIERUNG

EN ISO 18275-A E 89 4 Z Mn3Ni1Cr1Mo B 32 H5

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.08	1.2	0.4	≤0.012	≤0.012	0.3	3.2	1.1

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -40°C
ISO 18275-A	AW	≥890	980-1180	≥15	≥47
Typische Werte	AW	930	1030	16	60

*AW (U) = unbehandelt

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
3,2 x 350	90-135
4,0 x 450	140-185

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
3,2 x 350	VPMD	60	2.0	W000287484
4,0 x 450	VPMD	40	2.7	W000287485

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen