

TENAX 76C2L

CARACTÉRISTIQUES

- Convient pour le soudage des tubes, des réservoirs et des conteneurs.
- Un arc très stable et concentré et d'excellentes propriétés mécaniques, aussi bien avant qu'après traitement thermique.
- Le métal déposé a une très faible teneur en hydrogène diffusible, ce qui lui confère une résistance élevée aux chocs dans les températures de service.

CLASSIFICATION

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

TYPE DE COURANT

DC-

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

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

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)		
					-60°C	-80°C	-101°C
Requis : AWS A5.5	PWHT**	min. 390	min. 480	min. 25			min. 27
EN ISO	AW	min. 380	470-600	min. 20	47		
Valeurs typiques	AW	490	570	30		90	
	PWHT**	420	510	30	120	90	70

* AW = Brut de soudage; PWHT = après traitement thermique

** 605±14°C/1h

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (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

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
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

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.