

TENACITO 80

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Un elettrodo MMA basso legato con rivestimento basico e un contenuto di idrogeno molto basso
- TENACITO 80 è utilizzato per HYSS, applicazioni con un maggiore carico di snervamento fino a 700 Mpa e una temperatura che si può abbassare fino a -60°C.
- Il doppio rivestimento con diametro di 2,5 e 3,2mm conferisce un arco elettrico stabile e concentrato, anche con basse correnti; questa caratteristica lo rende conveniente per passate di radice e per la saldatura in posizione
- Buone caratteristiche di riempimento dei gap.
- Buona qualità radiografica

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.5 E 11018-G H4
EN ISO 18275-A E 69 6 Mn2NiCrMo B 42 H5

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPROVAZIONI

DNV	TÜV
+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.06	1.65	0.35	0.010	0.010	0.4	2.3	0.4

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)	
					-40°C	-60°C
AWS A5.5	AW	680-760	760	15	non specificato	non specificato
EN ISO 18275-A	AW	≥690	760-960	≥17	non specificato	≥47
Valori tipici	AW	740	820	18	75	55

* AW = As welded

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 350	65-95
3,2 x 350	90-135
4,0 x 450	140-185
5,0 x 450	180-240

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 350	VPMD	TBD	2.2	W100287475
3,2 x 350	VPMD	55	2.1	W100287476
4,0 x 450	VPMD	40	2.4	W100258329

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.