

TENACITO 80

CARACTÉRISTIQUES

- Electrode basique à enrobage faiblement allié avec une très faible teneur en hydrogène.
- La TENACITO 80 est utilisée pour les applications HYSS (acier à haute limite élastique), avec une limite d'élasticité allant jusqu'à 700 Mpa et des résiliences allant jusqu'à -60°C.
- Le double enrobage en dia 2,5 et 3,2mm, confère un arc stable et concentré, même à des courants faibles, ce qui permet d'obtenir un résultat optimal. Ce caractère la rend très pratique pour les passes de racine et le soudage en position.
- Convient en cas d'écartements importants
- Bonne qualité radiographique

CLASSIFICATION

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

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

HOMOLOGATIONS

DNV	TÜV
+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

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

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)	
				-40°C	-60°C
AWS A5.5	AW	680-760	15	non spécifié	non spécifié
EN ISO 18275-A	AW	≥690	≥17	non spécifié	≥47
Valeurs typiques	AW	740	18	75	55

* AW = Brut de soudage

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (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

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 350	VPMD	A définir	2.2	W100287475
3,2 x 350	VPMD	55	2.1	W100287476
4,0 x 450	VPMD	40	2.8	W100258329

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.