

# TENAX 76C2L

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Adatto per la saldatura di tubi, serbatoi e contenitori.
- Arco elettrico molto stabile e concentrato ed eccellenti proprietà meccaniche, sia in condizioni as welded che dopo trattamento termico.
- Il metallo saldato ha un contenuto di idrogeno molto basso e, quindi fornisce elevata resilienza a temperature di servizio.

## CLASSIFICAZIONE

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

## TIPO DI CORRENTE

DC-

## POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

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

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

|                     | Condizione* | Snervamento (MPa) | Rottura (MPa) | Allungamento (%) | Resilienza ISO-V (J) |       |         |
|---------------------|-------------|-------------------|---------------|------------------|----------------------|-------|---------|
|                     |             |                   |               |                  | -60°C                | -80°C | -101°C  |
| Richiesto: AWS A5.5 | PWHT**      | min. 390          | min. 480      | min. 25          |                      |       | min. 27 |
| EN ISO              | AW          | min. 380          | 470-600       | min. 20          | 47                   |       |         |
| Valori tipici       | AW          | 490               | 570           | 30               |                      | 90    |         |
|                     | PWHT**      | 420               | 510           | 30               | 120                  | 90    | 70      |

\*AW = As welded; PWHT = Trattamento termico dopo saldatura

\*\* 605±14°C/1h

## REGOLAZIONE PARAMETRI

| Diametro x Lunghezza (mm) | Corrente (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      |

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

| Diametro x Lunghezza (mm) | Confezione | Elettrodi/unità | Peso netto/unità (kg) | Codice prodotto |
|---------------------------|------------|-----------------|-----------------------|-----------------|
| 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      |

### 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](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.