

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 per qualsiasi informazione aggiornata.