

TENAX 35S R

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Eccellente rimozione della scoria.
- Rendimento 120%.
- Buona qualità radiografica.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.1 E7018-1 H4R
EN ISO 2560-A E 42 5 B 32 H5

TIPO DI CORRENTE

AC, DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPROVAZIONI

ABS	LR	DNV	RINA	TÜV
+	+	+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	P	S
0.075	1.35	0.35	≤0.02	≤0.015

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) -47/-50°C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22	≥27
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Valori tipici	AW	460	560	29	120
	PWHT 620°C/1h	420	520	24	100

*AW = As welded, PWHT = Trattamento termico dopo saldatura

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 300	60-95
2,5 x 300	60-95
2,5 x 350	60-95
3,2 x 450	90-130
4,0 x 450	110-170
5,0 x 450	175-220

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 300	VPMD	86	1.7	W100380325
2,5 x 350	CBOX	172	4.0	W100380320
3,2 x 450	VPMD	53	2.5	W100380327
	CBOX	120	5.6	W100380322
4,0 x 450	VPMD	37	2.5	W100380328
	CBOX	80	5.4	W100380323

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.