# TENAX 118D2

## GŁÓWNE CECHY

- Used for applications with a higher yield strength up to 600 Mpa and down to -40°C
- Easy striking
- Uzysk stopiwa ok. 120%

## KLASYFIKACJA

| | |
|---|---|
| AWS A5.5 | E10018-D2 H4 |
| EN ISO 18275-A | E 62 4 Mn1NiMo B T 32 H5 |

## RODZAJ PRĄDU

AC, DC+

## POZYCJE SPAWANIA

All positions, except vertical down

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

| C | Mn | Si | P | S | Ni | Mo |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 0.08 | 1.8 | 0.3 | 0.025 | 0.02 | 0.8 | 0.35 |

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

| | Stan | Umowna granica plastyczności (MPa) | Wytrzymałość na rozciąganie (MPa) | Wydłużenie (%) | Udarność ISO-V (J) -40°C |
|---|---|---|---|---|---|
| AWS A5.5 | AW | ≥600 | ≥690 | ≥16 | ≥27 |
| EN ISO 18275-A | AW | ≥620 | 760-960 | ≥18 | - |
| Wartości typowe | AW | 700 | 780 | 24 | 100 |
| | PWHT 620°C/1h | 620 | 760 | 24 | 80 |

AW = As welded, PWHT = Post Weld Heat Treatment

- = nie określono

## ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

| Średnica x długość (mm) | Prąd spawania (A) |
|---|---|
| 3,2 x 350 | 95-130 |
| 4,0 x 450 | 130-180 |

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

| Średnica x długość (mm) | Opakowanie | Liczba elektrod w opak. | Ciężar netto / opak. (kg) | Indeks |
|---|---|---|---|---|
| 3,2 x 350 | VPMD | 55 | 1.9 | W100258334 |
| 4,0 x 450 | VPMD | 35 | 2.3 | W100258335 |
| 5,0 x 450 | VPMD | 20 | 2.1 | W100258336 |

## WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:

Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.
Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu