

TENACITO R

GŁÓWNE CECHY

- Stopiwo charakteryzuje się wysoką odpornością na pękanie, odpornością na starzenie i wysoką udarnością w zakresie bardzo niskich temperatur do -60°C . Elektroda poddana próbie kruchej pęknięcia CTOD.
- Wysoka jakość spoin, potwierdzona badaniami rentgenowskimi.
- Elektroda wykonana jest w technologii podwójnej otuliny (średnice 2,5 mm i 3,2 mm), dzięki czemu łuk elektryczny jest stabilny i skupiony, nawet przy niskich prądach spawania. Ułatwione spawanie w pozycjach przymusowych oraz wypełnianie szczelin.

KLASYFIKACJA

AWS A5.1 E7018-1 H4
EN ISO 2560-A E 42 6 B 42 H5

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

DOPUSZCZENIA

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S
0.06	1.45	0.3	≤ 0.012	≤ 0.012

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) -60°C
AWS A5.1	AW	≥ 400	≥ 490	≥ 22	nie określono
EN ISO 2560-A	AW	≥ 420	500-640	≥ 20	≥ 47
Wartości typowe	AW	440	580	25	90
	PWHT $580^{\circ}\text{C}/15\text{h}$	420	550	25	90

* AW = bez obróbki cieplnej, PWHT = obróbka cieplna po spawaniu

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 350	65-95
3,2 x 350	90-140
3,2 x 450	90-140
4,0 x 450	140-185
5,0 x 450	160-240

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,5 x 350	VPMD	110	2.1	W000287418
3,2 x 350	VPMD	60	2.1	W000287419
3,2 x 450	VPMD	60	2.8	W000403915
4,0 x 450	VPMD	35	2.4	W000258297
5,0 x 450	VPMD	20	2.2	W000258298, W000403917

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