

TENACITO 80CL

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Electrodo con recubrimiento básico de baja aleación y bajo contenido en hidrógeno para aceros de alta resistencia
- Electrodo que produce una junta de soldadura fiable, sin grietas y resistente en aceros con un límite elástico de <700 MPa
- El metal de soldadura es de una pureza metalúrgica extremadamente alta
- Buena solidez a los rayos X
- Buenas características para el punteo de juntas

CLASIFICACIÓN

AWS A5.5 E11018-G H4
EN ISO 18275-A E 69 6 Z B 32 H5

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

HOMOLOGACIONES

ABS	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.08	1.75	0.4	0.01	0.005	0.15	2.5	0.4

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) -60°C
AWS A5.5	AW	≥670	≥760	≥15
EN ISO 18275-A	AW	≥690	760-960	≥17
Valores típicos	AW	760	840	80
	PWHT 580°C x 15h	650	700	47

AW = Recién soldado, PWHT = Tratamiento térmico posterior a la soldadura

- = no especificado

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 350	65-95
3,2 x 350	80-130
4,0 x 450	110-180
5,0 x 450	160-240

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 350	VPMD	110	2.2	W100287467
3,2 x 350	VPMD	60	2.1	W100287468
4,0 x 450	VPMD	40	2.7	W100258325
5,0 x 450	VPMD	20	2.1	W100258326

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.