

# TENACITO 80CL

## GŁÓWNE CECHY

- Zasadowa elektroda otulona o bardzo niskiej zawartości wodoru dyfundującego do spawania stali o podwyższonej wytrzymałości
- Przeznaczona do spawania odpowiedzialnych konstrukcji wykonanych ze stali o granicy plastyczności do 700 MPa
- Stopiwo charakteryzuje się wysoką odpornością na pękanie
- Dobrej jakości spoiny, potwierdzone badaniami rentgenowskimi
- Dobre wypełnianie szczelin

## KLASYFIKACJA

AWS A5.5 E 11018-G H4  
EN ISO 18275-A E 69 6 Z B 32 H5

## RODZAJ PRĄDU

DC+

## POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

## DOPUSZCZENIA

ABS	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

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

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Stan	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) -60°C
AWS A5.5	AW	≥670	≥15	-
EN ISO 18275-A	AW	≥690	≥17	≥47
Wartości typowe	AW	760	18	80
	PWHT 580°C x 15h	650	17	47

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

- = nie określono

## ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (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

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
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

## 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](http://www.lincolnelectric.eu)