

TENACITO 80

EIGENSCHAFTEN

- Niedriglegierte, basisch-umhüllte Stabelektrode mit sehr geringem Wasserstoffgehalt.
- TENACITO 80 für hochfeste Stähle (HYSS) und Anwendungen mit höherer Streckgrenze bis 700 MPa und bis -60°C.
- Der Doppelmantel der Durchmesser 2,5 und 3,2 mm verleiht der Elektrode einen stabilen, gerichteten Lichtbogen auch bei abgesenkter Stromstärke. Gut für Wurzellagen und Zwangspositionen geeignet.
- Gute Spaltüberbrückbarkeit.
- Gute Röntgensicherheit

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.5 E11018-G H4
EN ISO 18275-A E 69 6 Mn2NiCrMo B 42 H5

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

ZULASSUNGEN

DNV	TÜV
+	+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.06	1.65	0.35	0.010	0.010	0.4	2.3	0.4

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	
					-40°C	-60°C
AWS A5.5	AW	680-760	760	15	keine Angabe	keine Angabe
EN ISO 18275-A	AW	≥690	760-960	≥17	keine Angabe	≥47
Typische Werte	AW	740	820	18	75	55

*AW (U) = unbehandelt

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 350	65-95
3,2 x 350	90-135
4,0 x 450	140-185
5,0 x 450	180-240

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 350	VPMD	noch festzulegen	2.2	W100287475
3,2 x 350	VPMD	55	2.1	W100287476
4,0 x 450	VPMD	40	2.8	W100258329

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen