

TENACITO R

CARACTÉRISTIQUES

- Le métal déposé est d'une pureté métallurgique extrêmement élevée, il est résistant au vieillissement et conserve de bonnes résiliences jusqu'à jusqu'à -60°C. CTOD testés.
- Les soudures sont de qualité radiographique.
- Grâce au double enrobage des diamètres 2.5 mm et 3,2 mm, l'arc est à la fois stable et concentré, même avec un courant de soudage de faible intensité en position et avec de bonnes caractéristiques de soudage dans le cas d'espace entre tôles à assembler.

CLASSIFICATION

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

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

HOMOLOGATIONS

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

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

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) -60°C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22	non spécifié
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Valeurs typiques	AW	440	580	25	90
	PWHT 580°C/15h	420	550	25	90

* aw = Brut de soudage, PWHT = Après Traitement Thermique

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (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

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
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

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.