

# TENAX 35S R

## EIGENSCHAFTEN

- Self releasing slag
- Ausbringung ca. 120%
- Good X-ray soundness

## KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.1 E7018-1 H4R  
EN ISO 2560-A E 42 5 B 32 H5

## STROMART

AC, DC+

## SCHWEISSPOSITIONEN

All positions, except vertical down

## ZULASSUNGEN

ABS	LR	DNV	RINA	TÜV
+	+	+	+	+

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

C	Mn	Si	P	S
0.075	1.35	0.35	≤0.02	≤0.015

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -47/-50°C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22	≥27
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Typische Werte	AW	460	560	29	120
	PWHT 620°C/1h	420	520	24	100

AW = As welded, PWHT = Post Weld Heat Treatment

## STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 300	60-95
3,2 x 450	90-130
4,0 x 450	110-170

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 300	VPMD	86	1.7	W100380325
3,2 x 450	VPMD	53	2.5	W100380327
4,0 x 450	VPMD	37	2.5	W100380328

### 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](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen