

TENAX 76S è adatto per saldare acciai BS 4360 50D e gradi simili usati per applicazioni offshore. Buona resistenza al test CTOD nelle condizioni as welded per giunti su lamiere di spessore fino a 50 mm. Ci sono molte procedure di saldatura approvate nel settore offshore e delle costruzioni industriali per questo elettrodo. Una tenacità molto buona è ottenuta in condizioni as welded.

Questo elettrodo è di grande importanza per il lavoro offshore; consentendo di saldare facilmente acciai ad alta resistenza.

L'elettrodo è adatto per la saldatura di costruzioni offshore oil&gas.

TENAX 76S offre eccellenti proprietà meccaniche sia nelle condizioni as welded che dopo trattamento termico. Il metallo depositato ha un contenuto di Idrogeno molto basso e quindi fornisce una elevata resistenza agli urti a bassa temperatura di servizio. Efficienza 120%.

Elettrodo a basso Idrogeno per la saldatura di acciai classificati BS 4360 500 E. Eccellente tenacità e CTOD a bassa temperatura.

Classificazione	
EN ISO	2560-A: E 46 6 1Ni B 32 H5
AWS	A5.5: E 7018-G H4

Approvazioni	Grado
ABS	4YH5
BV	3YH5
DNV-GL	5Y H5
LRS	5Y42mH5
RINA	4YH5

Analisi Chimica

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.07	1.4	0.3	≤ 0.02	≤ 0.01	0.9

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)	Resilienza Charpy ISO - V (J)
				-60 °C
	≥ 460	530 - 680	≥ 22	≥ 90
620 °C x 1h	≥ 390	490 - 560	≥ 22	≥ 110

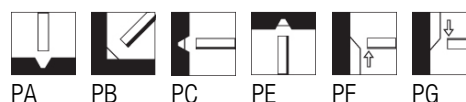
Materiali

SA 516 gr.60; SA 516 gr.70; SA 106 gr.B; SA333 gr1/6.

S(P)235 to S(P)360; GP240-GP280

Corrente e posizione di saldatura

AC; DC+



Dati di imballo

Diametro (mm)	Lunghezza (mm)	Corrente (A)	Peso approssimato (Kg/1000)	VPMD	
				Elettrodi per confezione	Code
2.5	350	80-100	21.35	90	W000287498
3.2	350	100-140	36.6	55	W000287499
3.2	450	100-130	47.1	55	W000287500
4.0	450	120-180	67.4	40	W000287501
5.0	450	180-270	102.0	25	W000287502