TENAX 58S

Elettrodi rivestiti
Acciao C-Mn e basso legati

Elettrodo con rivestimento basico arricchito di polvere di ferro a basso idrogeno per applicazioni generali adatto per la saldatura posizionale. L'aspetto della saldatura è eccellente e con spruzzi minimi. Le eccellenti proprietà meccaniche rendono adatto questo elettrodo anche ad applicazioni critiche nell'industria offshore, nucleare, dei recipienti a pressione e della costruzione in generale. Qualità radiografica molto buona.

Elettrodo basico con polvere di ferro nel rivestimento.Basso contenuto di idrogeno diffusibile. Ottime caratteristiche meccaniche e di tenacità. Impieghi per carpenteria meccanica ,navale ,petrolchimico.

Classificazione	
EN ISO	2560-A: E 42 5 B 42 H5
AWS	A5.1: E 7018-1 H4

Approvazioni	Grado
DNV	3YH5
RINA	4YDH5
TÜV	●

CE

Analisi Chimica

C	Mn	Si	P	S
0.06-0.1	0.8-1.5	≤ 0.5	≤ 0.02	≤ 0.02

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)	Resilienza Charpy ISO - V (J)
				-50 °C
As Welded	≥ 400	490-550	≥ 24	≥ 80
620 °C x 1h	≥ 400	490 - 550	≥ 24	≥ 80

Materiali

SA 516 gr.60; SA 516 gr.70; SA 106 gr.B

S(P)235-S(P)420, GP240-GP280

Corrente e posizione di saldatura
AC; DC+



Dati di imballo

Diametro (mm)	Lunghezza (mm)	Corrente (A)	Peso approssimato (Kg/1000)	CBOX	
				Elettrodi per confezione	Code
2.5	300	65-90	18.9	185	0D10522012
2.5	350	65-90	22.16	185	0D10522212
3.2	450	100-140	45.83	120	0D10522015
4.0	450	140-190	68.24	85	0D10522016
5.0	450	190-250	100.5	55	0D10522018