

Elektrody otulone Stale niestopowe i niskostopowe

Zasadowa elektroda otulona wykonana w technologii podwójnej otuliny (do średnicy 3,2 mm), przeznaczona do spawania stali o granicy plastyczności 460 MPa.

Bardzo wysoka udarność ISO-V przy temperaturze -60°C oraz odporność na kruche pękanie CTOD pozwala na stosowanie w przemyśle stoczniowym oraz w sektorze off-shore.

Stopiwo charakteryzuje się wysoką odpornością na pękanie, odpornością na starzenie i dużą czystością metalurgiczną, co potwierdzają wyniki badań rentgenowskich (RT).

Dzięki podwójnej otulinie, łuk jest stabilny, skupiony i ukierunkowany, czyniąc elektrodę TENACITO 38R szczególnie przydatną przy spawaniu w pozycjach przymusowych.

Bardzo niska zawartość wodoru dyfundującego (HD ≤5ml/100g stopiwa).

Klasyfikacja

EN ISO	2560-A: E 46 6 1Ni B 4 2 H5
EN	499: E 46 6 1Ni B 4 2 H5
AWS	A5.5: E 7018-G H4

Dopuszczenia

Oznaczenie

ABS	3Y
BV	5Y
DB	●
DNV	5Y H5
GL	6Y42 H5
LRS	5Y40m H5
RMRS	5Y46HHH
TÜV	●



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.06	1.3	0.4	≤ 0.012	≤ 0.015	0.95

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20 °C	-60 °C
Bez obróbki cieplnej	≥ 460	530-650	≥ 25	≥ 180	≥ 110
580 °C x 15 h	≥ 420	500-650	≥ 25	≥ 180	≥ 90

Materiały

S(P)235-S(P)460; GP240-GP280; L245-L450

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

HD ≤ 5: Suszyć w temperaturze 340-360°C przez 2 godziny, max. 5 razy.

HD ≤ 10: Suszyć w temperaturze 300-350°C przez 2 godziny, max. 5 razy.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

