

TENACITO 70B jest zasadową elektrodą otuloną, przeznaczoną do spawania ferrytycznych stali pracujących w niskich temperaturach o zawartości niklu Ni do 2,5%.

Stopiwo charakteryzuje się wysoką odpornością na pękanie, odpornością na starzenie i bardzo wysoką udurowością ISO-V aż do -80°C.

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

Elektroda wykonana jest w technologii podwójnej otuliny (do średnicy 3,2 mm), dzięki czemu łuk elektryczny jest stabilny, skupiony i ukierunkowany, czyniąc tym samym elektrodę TENACITO 70B szczególnie przydatną przy spawaniu w pozycjach przymusowych.

Zaleca się stosowanie tej elektrody przy spawaniu spoin poddawanych badaniom rentgenowskim (RT) – wysoka czystość metalurgiczna stopiwa.

Klasyfikacja	
EN ISO	2560-A: E 46 6 2Ni B 4 2 H5
EN	499: E 46 6 2Ni B 4 2 H5
AWS	A5.5: E 8018-C1 H4

Dopuszczenia	Oznaczenie
TÜV	•



### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.06	1.1	0.3	≤ 0.012	≤ 0.012	2.4

### Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udurowość ISO - V (J)		
				+20 °C	-60 °C	-80 °C
Bez obróbki cieplnej	≥ 480	550-700	≥ 22	≥ 170	≥ 110	≥ 70
580°C x 15 h	≥ 420	520-640	≥ 20	≥ 170	≥ 80	≥ 47

### Materiały

12Ni14, S(P)275-S(P)460, 13 MnNi 6-3

### 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+

