

Elektrody otulone Stale niestopowe i niskostopowe

Cienka otulina zasadowej elektrody TENAX 56S pozwala na wykonywanie warstw graniowych w miejscach o bardzo ograniczonej dostępności. Głównym obszarem zastosowań tej elektrody jest spawanie we wszystkich pozycjach stali gatunku BS 4360-50D oraz jej odpowiedników.

Sprawdza się również przy spawaniu rur, w przemyśle ciężkim przy spawaniu konstrukcji stalowych, przemyśle chemicznym i petrochemicznym, branży off-shore. Uzysk 100%.

Klasyfikacja	
EN ISO	2560-A: E 42 5 B 12 H5
EN	499: E 42 5 B 12 H5
AWS	A5.1: E 7016-1 H4
GOST	9467-75:50A-E51 6

Dopuszczenia	Oznaczenie
ABS	4H5-4Y
BV	3-3YHHH
DB	•
DNV	4YH5
GL	3Y H5
LRS	3m 4Ym H5
RINA	4YH5
TÜV	•



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S
0.06	1.2	0.5	≤ 0.02	≤ 0.02

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				-50 °C
Bez obróbki cieplnej	≥ 420	500-640	≥ 22	≥ 110
620°C x 1h	≥ 390	500-620	≥ 22	≥ 110

Materiały

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

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

HD ≤ 5: Suszyć w temperaturze 400-460°C przez 1 godzinę, max. 5 razy.

HD ≤ 10: Suszyć w temperaturze 350-370°C przez 1 godzinę, max. 5 razy.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

AC; DC-; DC+

