

Elektrody otulone Stale trudnordzewiejące

Zasadowa elektroda otulona, przeznaczona do spawania konstrukcji wykonanych ze stali trudnordzewiejących, odpornych na korozję atmosferyczną typu PATINAX lub CORTEN.

Stopiwo charakteryzuje się wysoką odpornością na pękanie, odpornością na działanie czynnika atmosferycznego. Spoiny wykonane tą elektrodą gwarantują pozytywny wynik badań rentgenowskich (RT).

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 TENCORD Kb szczególnie przydatną przy spawaniu w pozycjach przymusowych.

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

Klasyfikacja

EN ISO	2560-A: E 42 4 ZNiCu1 B 4 2 H5
EN	499: E 42 4 ZNiCu1 B 4 2 H5
AWS	A5.5: E 7018-G-H4

Dopuszczenia

DB
TÜV

Oznaczenie

•
•



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cu
0.06	1	0.4	≤ 0.02	≤ 0.015	1	0.45

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20 °C	-40 °C
Bez obróbki cieplnej	≥ 420	500-600	≥ 25	≥ 150	≥ 80

Materiały

S235J0W; S235J2W; S355J0W; S355J2W; S355K2W

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+



PA PB PC PD PE PF