

SCHEMA TECNICA

COD. ART. 35.00058

Elettrodi rivestiti
 Acciaio C-Mn e basso legati

TENAX 56ST è un elettrodo al Carbonio Manganese, privo di Nickel nel deposito come da specifiche NACE. Bassissimo contenuto di Idrogeno, arco stabile con buon controllo del bagno di fusione in posizione. Particolarmente adatto per la saldatura dei tubi.

TENAX 56ST è studiato per la saldatura degli acciai alto resistenziali con buone caratteristiche meccaniche e resilienza fino a -40°C: specifico per saldatura di tubazioni. Esente da nickel in accordo con specifiche NACE Carico Rottura > 550 N/mm². Il materiale che può essere saldato: S(P)460; X60-X65.

Deposito di saldatura "Nickel free". In accordo a specifiche NACE. Privo di cricche e buona qualità radiografica. resilienza ISO-V fino a -40°C. Facile controllo della scoria. Eccellente qualità meccanica; Excellent mechanical properties; rottura > 550 N/mm². Rendimento 120%.

Classificazione	
EN ISO	2560-A: E 46 4 B 32 H5
AWS	A5.5: E 8018-G H4

Approvazioni	Grado
ABS	4YH5

Analisi Chimica

C	Mn	Si	P	S
0.06	1.7	0.5	≤ 0.025	≤ 0.025

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)	Resilienza Charpy ISO - V (J)		
				+20 °C	-40 °C	-60 °C
	≥ 460	≥ 550	≥ 24		≥ 70	
580 °C x 15 h	≥ 420	500-650	≥ 25	≥ 180		≥ 90

Materiali

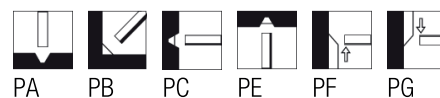
S(P)235-S(P)460; GP240-GP280; L245-L450

S(P)460

X60-X65

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	70-100	20.6	90	W000380334
3.2	450	90-130	50.2	55	W000380335
4.0	450	110-170	70.6	40	W000380336
5.0	450	175-220	106.53	25	W000380337