

TENACITO 38 R

Obalená elektróda pre normalizované, zušľachtené jemnozrné ocele a špeciálne konštrukčné ocele
Covered electrode for welding normalized and special structural steels
Elektroda otulona do spawania stali konstrukcyjnych drobnziarnistych i specjalnych



Bázický obal, Basic covering, Otulina zasadowa

Standards: DIN EN 499
DIN 8529
AWS/ASME SFA-5.1

E 46 6 1 Ni B 42 H 5
E SY 42 76 1 Ni B H 5
E7018-G-H4

SK Vlastnosti a použitie:

Obalená elektróda pre pevné a húževnaté zvarové spoje odolné voči praskavosti. Zvarový kov so výnimočnou metalurgickou čistotou a s veľmi nízkym obsahom difúzneho vodíka. Dvojitý obal (do \varnothing 3,2 mm) zaisťuje elektróde stabilný, usmerený oblúk, preto je veľmi vhodná pre zváranie v polohách. Pre röntgenované zvarové spoje. CTOD-skúška pre offshore konštrukcie.

GB Applications and properties:

Electrode producing tough and crack-free welded joints. Weld deposit is of extremely high metallurgical purity and very low hydrogen content. Owing to its double covering (up to 3,2 mm), the electrode features a stable arc, making it well suited for positional welding. CTOD-tested for offshore applications. Welds are of x-ray quality.

POL Zastosowania i własności:

Elektroda wytwarza ciągliwe i wolne od pęknięć złącza spawane. Stopiwo ma bardzo wysoką czystość metalurgiczną i niską zawartość wodoru. Dzięki podwójnej otulinie (do 3,2 mm) elektroda charakteryzuje się stabilnym łukiem i dlatego jest przydatna do spawania pozycyjnego. Przy zastosowaniu w przemyśle stacjonarym podlega testom CTOD.

Materials for instance:

EN-Designation	DIN-Designation	EN-Designation	DIN-Designation
S185 to S355	St 33 to St 52-3	S(P)275 to S(P)460	StE 285 to StE 460

Approvals: TÜV, TÜV Austria, DB, Controlas, ABS, BV, DNV, GL, LRS, RS

Weld metal analysis (typical values in %):

C	Si	Mn	P	S	Ni
0,06	0,30	1,20	$\leq 0,012$	$\leq 0,015$	0,95

Mechanical properties of all-weld metal (single values are typical values):

Heat treatment	Yield strength [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A ₅ [%]	Impact energy ISO-V [J]
				-60 °C
AW	>460	530–650	≥ 25	≥ 110
SR	>420	500–650	≥ 25	≥ 90

AW = as welded

SR = stress-relieved (15 hrs./580 °C)

Diffusible hydrogen content (DIN 8572): related to deposited weld metal HD ≤ 5 ml/100 g

Redrying: For 2 hrs. at 340 to 360 °C. Max. 5 times to obtain less than 5ml H₂/100 gr. of weld metal.

Amperage [A]:

\varnothing 2,5	\varnothing 3,2	\varnothing 4,0	\varnothing 5,0	\varnothing 6,0
65–95	90–140	140–185	180–250	210–310

Number of pieces, net weights:

\varnothing [mm]	Length [mm]	Pieces/Package	Weight/Package [kgs]	Pieces/Carton	Weight/Carton [kgs]
2,5	350	225	4,1	1125	20,7
3,2	350	125	4,3	625	21,3
4,0	350	80	4,2	400	20,8
4,0	450	80	5,4	400	27,1
5,0	450	50	5,3	250	26,4
6,0	450	35	5,2	175	26,2

Type of current/Polarity/Welding positions:

