

TENACITO 65 R

Obalená elektróda pre normalizované, zušľachtené jemnozrnné ocele a špeciálne konštrukčné ocele
Covered electrode for welding normalized and normalized + tempered fine grain
and special structural steels

Elektroda otulona do spawania stali normalizowanych oraz normalizowanych +
odpuszczanych drobnoziarnistych i specjalnych



Bázický obal, Basic covering, Otulina zasadowa

Standards:

EN 757
AWS/ASME SFA-5.5
GOST 9467-75

E 55 6 Mn1NiMo B T 42 H5
E9018-G-H4
E60-06G2N1

SK Vlastnosti a použitie:

Obalená elektróda pre pevné a húževnaté zvarové spoje. Zvarový kov s vysokou metalurgickou čistotou a s veľmi nízkym obsahom difúzneho vodíka. Dvojfázový obal (do \varnothing 3,2 mm) zaisťuje elektróde stabilný, usmerený oblúk; je preto veľmi vhodná pre zváranie v polohách. Pre röntgenované zvarové spoje.

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. Due to its double covering (up to 3,2 mm), the electrode features a stable and concentrated arc, making it well-suited for positional welding. Welds are of X-ray quality.

POL Zastosowania i własności:

Elektroda wytwarzająca plastyczne i wolne od pęknięć złącza spawane. Stopiwo ma bardzo wysoką czystość metalurgiczną i bardzo niską zawartość wodoru. Dzięki podwójnej otulinie (do 3,2 mm) elektroda charakteryzuje się stabilnym i skupionym łukiem, co czyni ją przydatną do spawania pozycyjnego. Stopiwo gwarantuje pozytywny wynik badań rentgenowskich.

Materials:

20 MnMoNi 5 5, 15 NiCuMoNb 5, 22 NiMoCr 37, ASTM A 508 Cl.2, ASTM A 533 Cl.1 Gr. B, 13 MnNiMo 5 4, 17 MnMo V 6 4

Please observe admissible operating temperatures for weld consumable and base metal.

Qualification tests: TÜV, TÜV Austria

Approvals: Controlas, ABS

Weld metal analysis (typical values in %):

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo	V	Cu
0,05	0,30	1,40	≤0,012	≤0,008	0,95	0,40	≤0,05	≤0,10

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	≥560	630–750	≥20	≥75
SR	>500	630–700	≥20	≥50

AW = as welded

SR = stress-relieved (40 hrs./605 °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 5 ml. H₂/100 gr. of weld metal.

Amperage [A]:

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
65–95	90–140	140–185	180–240

Number of pieces, net weights (ca.):

Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/Packag	Weight/Package [kgs]	Pieces/Carton	Weight/Carton [kgs]
2,5	350	225	4,6	675	13,7
3,2	350	125	4,3	375	13,3
4,0	350	80	4,2	240	12,5
4,0	450	80	5,4	240	16,1
5,0	450	45	4,9	135	14,6

Type of current/Polarity/Welding positions:

