

TENACITO 70 B

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



Bázický obal, Basic covering, Otulina zasadowa

Standards:	DIN EN 499	E 46 6 2 Ni B 42 H5
	DIN 8529	E SY 42 87 2 Ni B H5
	AWS/ASME SFA-5.5	E8018-C1-H4

SK Vlastnosti a použitie:

Obalená elektróda pre pevné a húževnaté zvarové spoje odolné voči praskavosti. Zvarový kov so zvláštnou metalurgickou čistotou a s veľmi nízkym obsahom vodíka. Dvojitý 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, rendering it well-suited for positional welding. Welds are of X-ray quality.

POL Zastosowania i własności:

Elektroda wytwarza ciągliwe i wolne od pęknięć złącza spawane. Stopiwo ma wysoką czystość metalurgiczną i bardzo niską zawartość wodoru. Dzięki podwójnej otulinie (do 3,2 mm) elektroda charakteryzuje się stabilnym i skupionym łukiem i dlatego jest przydatna do spawania pozycyjnego. Spoiny gwarantują pozytywny wynik badań rentgenowskich.

Materials for instance:

EN-Designation	DIN-Designation	EN-Designation	DIN-Designation
12Ni14	10 Ni 14	S(P)275 to S(P)420	StE 285 to StE 420

Approvals: TÜV, TÜV Austria, Controlas, BV

Weld metal analysis (typical values in %):

C	Si	Mn	P	S	Ni
0,05	0,30	1,10	$\leq 0,020$	$\leq 0,015$	2,40

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	≥ 480	550–700	≥ 22	≥ 110
SR	≥ 420	520–640	≥ 20	≥ 80

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 5 ml H₂/100 gr. of weld metal.

Amperage [A]:

\varnothing 2,5	\varnothing 3,2	\varnothing 4,0	\varnothing 5,0
65–95	90–130	140–185	180–240

Number of pieces, net weights:

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

Type of current/Polarity/Welding positions:

