

## Elektrody otulone Stale o podwyższonej wytrzymałości

Zasadowa elektroda otulona, przeznaczona do spawania odpowiedzialnych konstrukcji wykonanych ze stali o granicy plastyczności 555 MPa.

Stopiwo charakteryzuje się wysoką odpornością na pękanie, odpornością na starzenie i wysoką uduchnością w zakresie bardzo niskich temperatur: 47J przy -60°C. Elektroda poddana próbie kruchego pęknięcia CTOD.

Zaleca się stosowanie tej elektrody przy spawaniu spoin poddawanych badaniom rentgenowskim (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 TENACITO 65R szczególnie przydatną przy spawaniu w pozycjach przymusowych. Bardzo niska zawartość wodoru dyfundującego (HD ≤5ml/100g stopiwa).

Obniżona zawartość Niklu Ni <1.0% umożliwia zastosowanie elektrody TENACITO 65R do spawania elementów pracujących w otoczeniu gazów o wysokiej zawartości siarki.

MMA

Klasyfikacja	
EN	757: E 55 6 Mn1NiMo B T 4 2 H5
AWS	A5.5: E 9018-G H4

Dopuszczenia	Oznaczenie
ABS	E9018G
DB	●
RMRS	5Y50HHH
TÜV	●



### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.05	1.6	0.3	≤ 0.012	≤ 0.012	0.9	0.35

### Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Uduchność ISO - V (J)	
				+20 °C	-60 °C
Bez obróbki cieplnej	≥ 560	630-750	≥ 20	≥ 150	≥ 47
605 °C x 40 h	≥ 500	630-700	≥ 20	≥ 150	≥ 50

### Materiały

S(P)355-S(P)555, 20MnMoNi5-5, 15NiCuMoNb5, 22NiMoCr3-7

A508 Cl.2, A533 Cl.1Gr. B, 13MnNiMo5-4, 17MnMoV6-4; L245-L555

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

HD ≤ 5: Suszyć w temperaturze 340-360°C przez 2 godziny, max. 5 razy.

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

