

## Elektrody otulone Stale niestopowe i niskostopowe

MMA

Zasadowa elektroda otulona wykonana w technologii podwójnej otuliny (do średnicy 3,2 mm), przeznaczona do spawania odpowiedzialnych konstrukcji wykonanych ze stali o granicy plastyczności 420 MPa i pracujących w niskich temperaturach.

Stopiwo charakteryzuje się wysoką odpornością na pękanie, odpornością na starzenie i wysoką udarnością ISO-V aż do -60°C. Bardzo niska zawartość wodoru dyfundującego (HD ≤5ml/100g stopiwa).

Wykonanie elektrody w technologii podwójnej otuliny powoduje, że łuk elektryczny jest stabilny, skupiony i ukierunkowany, czyniąc tym samym elektrodę TENACITO R szczególnie przydatną przy spawaniu w pozycjach przymusowych. Zaleca się stosowanie tej elektrody przy spawaniu spoin poddawanych badaniom rentgenowskim (RT). TENACITO R sprawdza się również przy spawaniu stali o bardzo wysokiej zawartości węgla <0.6%, np. podczas spawania stali C45, C60.

Posiada dopuszczenie DB do zastosowań w kolejnictwie, do spawania szyn.

Klasyfikacja	
EN ISO	2560-A: E 42 6 B 4 2 H5
EN	499: E 42 6 B 4 2 H5
AWS	A5.1: E 7018-1 H4

Dopuszczenia	Oznaczenie
ABS	4H5-4Y
BV	3Y HH
DB	•
DNV	5Y H5
GL	4Y H5
LRS	4m 4Ym H5
TÜV	•



### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S
0.06	1.45	0.3	≤ 0.012	≤ 0.012

### Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20 °C	-60 °C
Bez obróbki cieplnej	≥ 420	500-640	≥ 25	≥ 180	≥ 90
580 °C x 15 h	≥ 420	500-640	≥ 25	≥ 160	≥ 90

### Materiały

S(P)235-S(P)420, GP240-GP280; L245-L415

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

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

HD ≤ 10: Suszyć w temperaturze 300-350°C przez 2 godziny, max. 5 razy.

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

