

TENAX 118M è un elettrodo MMA per tutte le posizioni e a basso idrogeno per la saldatura di acciai altoresistenziale resistenti a trazioni comprese tra 760 e 870 N/mm<sup>2</sup> ad es. T1, HY80, ecc. Devono essere utilizzati un arco il più corto possibile e una velocità di avanzamento bassa, poiché si raccomanda un apporto termico limitato. Il metallo di apporto a basso idrogeno riduce al minimo il rischio di cricche a freddo. Rendimento 120%.

Elettrodo basico per la saldatura di acciai debolmente legati con resistenza alla trazione di 760-870 N/mm<sup>2</sup>, come il T-1, HY 80, etc. Elettrodo con rendimento di circa 110-120%, caratterizzato da un'alta velocità di deposito.

Classificazione		Approvazioni	Grado
EN	18275-A: E 69 5 Z B 32 H5	ABS	E11018-M H4
AWS	A5.5: E 11018-M H4	DNV-GL	4Y69H5

## Analisi Chimica

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.07	1.6	0.3	≤ 0.02	≤ 0.02	2.3	0.4

## Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

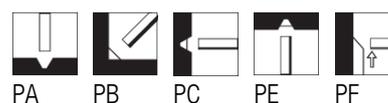
Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)	Resilienza Charpy ISO - V (J)
				-60 °C
As Welded	≥ 690	760-960	≥ 20	≥ 70

## Materiali

T1; HY80; S(P)690

## Corrente e posizione di saldatura

DC+



## Dati di imballo

Diametro (mm)	Lunghezza (mm)	Corrente (A)	Peso approssimato (Kg/1000)	VPMD	
				Elettrodi per confezione	Code
3.2	350	90-140	34.3	55	W000287545
4.0	350	110-180	52.7	40	W000287546
5.0	450	150-210	108.1	20	W000287547