

TENAX 76C2L deposita un metallo di apporto contenente 3,5%Ni ed è adatto per la saldatura di acciai a grano fine. Viene utilizzato per la saldatura di acciai eserciti a temperature fino a -101°C. È adatto per la saldatura di tubazioni, serbatoi e containers. Rendimento 100%.

Elettrodo a basso Idrogeno per la saldatura di acciai a grana fine con 3,5% Ni e temperature di lavoro fino a -101°C.

Classificazione	
EN ISO	2560-A: E 42 6 3Ni B 12 H5
AWS	A5.5: E 7016-C2L H4

Analisi Chimica

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.03	0.5	0.2	≤ 0.02	≤ 0.02	3.5

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

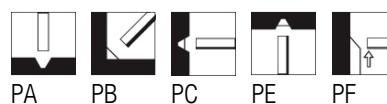
Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)	Resilienza Charpy ISO - V (J)
				-101 °C
As Welded	≥ 420	500-640	≥ 25	≥ 47
620 °C x 1h	≥ 420	≥ 460	≥ 25	≥ 60

Materiali

ASTM A203 gr. B; A333/ A334 gr. 3; 12Ni14

Corrente e posizione di saldatura

AC; DC+



Dati di imballo

Diametro (mm)	Lunghezza (mm)	Corrente (A)	Peso approssimato (Kg/1000)	VPMD	
				Elettrodi per confezione	Code
2.5	300	60-90	16.8	100	W000287566
3.2	350	90-140	34.9	60	W000287567
4.0	350	120-180	53.5	40	W000287568
5.0	450	190-250	94.9	30	W000287569