

TENCORD 85 Kb è un elettrodo MMA a basso idrogeno adatto per la saldatura di acciai con elevata resistenza alla corrosione atmosferica ed elevati contenuti di P e Cu, viene utilizzato per applicazioni con acciai Cor-Ten A. Rispetto all'acciaio C-Mn, l'acciaio Cor-Ten è particolarmente adatto alle strutture mobili, come ad esempio camion, rimorchi, ecc. Il Cor-Ten viene anche utilizzato nell'industria edilizia e per la costruzione di ponti grazie alla patina di superficie che non necessita di verniciatura. Il deposito ha un aspetto molto simile all'acciaio Cor-Ten A. È adatto alla saldatura con generatore a inverter. Rendimento 115%.

Elettrodo basico per la saldatura di acciai resistenti alla corrosione atmosferica, contenenti percentuali relativamente alto di fosforo rame. Idoneo per la saldatura dell'acciaio Cor-Ten.

Classificazione	
EN ISO	2560-A: E 50 4 Z B 32 H5
AWS	A5.5: E 8018-G H4

Approvazioni	Grado
RINA	4YH5
TUV	

CE

Analisi Chimica

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu
0.06	1.3	0.4	≤ 0.02	≤ 0.02	0.5	0.45	0.45

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

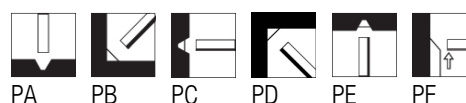
Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)	Resilienza Charpy ISO - V (J)
				-40 °C
620 °C x 1h	≥ 500	560-720	≥ 23	≥ 47
	≥ 460	530-680	≥ 23	≥ 47

Materiali

CORTEN A-B-C; PATINAX; S235J0W; S235J2W; S355J0W; S355J2W; S355K2W

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	20.20	90	W000287584
3.2	450	80-140	49.8	55	W000287585
4.0	450	110-180	71.10	40	W000287586
5.0	450	160-240	106.70	25	W000287587