

应用和性能:

TENAX 56S 是碱性低氢焊条，其超薄药皮改善了接头可达性，适合打底焊道的焊接。主要的应用涉及 BS 4360-50D 或同等级别以下所有钢材的全位置焊接。该焊条是采用立向上技术进行管道焊接的理想焊材。相关的主要工业领域包括海洋工程、石化和能源工程。熔敷效率 100%。

分类:

AWS A5.1: E7016-1 H4

EN 499: E 42 5 B 12 H5

母材:

S(P)235-S(P)420, GP240-GP280

请参考焊材和母材的许用运行温度。

认证:

ABS, TÜV, DNV, LRS, BV, DB, GL, RINA

全焊缝金属成分 (典型值, %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	V	N	Cu
0.08	1.20	0.50	≤0.020	≤0.015	—	—	—	—	—	—	—

全焊缝金属力学性能

热处理	屈服强度 N/mm ²	拉伸强度 N/mm ²	延伸率 A ₅ %	冲击功 ISO-V (J) -50°C
620°Cx1h	≥390	500-620	≥22	≥110
焊态	≥420	500-640	≥22	≥110

储藏和烘干:

保持干燥和避免水汽凝结。

扩散氢含量 ≤5ml H₂/100g, 烘干 400-420°Cx1 小时, 最多 5 次。

包装数据:

直径 mm	长度 mm	焊接电流 A	单根焊条平均重量 g	单根焊条熔敷的焊缝金属重量 g
2.5	300	60-90	16.7	10.0
2.5	350	60-90	19.6	11.8
3.2	350	80-130	31.2	18.7
3.2	450	80-120	39.8	23.8
4.0	350	125-170	46.1	27.6
4.0	450	125-170	58.4	35.0
5.0	450	170-240	89.1	53.4

电流条件 / 极性 / 焊接位置:

