

Stabelektroden hochfeste Stähle

Basisch-umhüllte Stabelektrode für zuverlässig rißfreie und zähe Schweißverbindungen an hochfesten Stählen bis 890 N/mm² Streckgrenze und gegebenenfalls darüber hinaus (undermatched). Das Schweißgut ist trotz der hohen Festigkeit kaltzäh bis -40 °C. Sehr niedriger Wasserstoffgehalt. Der Doppelmantel der Durchmesser 2,5 und 3,2 mm verleiht der Elektrode einen stabilen, gerichteten Lichtbogen auch bei abgesenkter Stromstärke. TENACITO 100 ist gut für Zwangspositionen geeignet. Gute Spaltüberbrückbarkeit.

Normbezeichnungen				
EN	18275-A: E 89 4 Mn2Ni1CrMo B 42 H5			
AWS	A5.5: E 12018-G H4			

Zulassungen	Grad		
TÜV	•		
CE			

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	Р	S	Cr	Ni	Мо
0.07	1.7	0.4	≤ 0.012	≤ 0.012	0.8	2.45	0.5

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze Zugfestigkeit		Dehnung (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
wainienenanulung	(MPa)	(MPa)	A5 (%)	+20 °C	-40 °C
Unbehandelt	≥ 890	980-1080	≥ 15	≥ 60	≥ 47

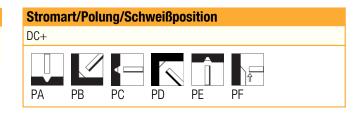
Werkstoffe

S890

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

HD \leq 5: Rücktrocknung 340-360 °C / 2 h, max 5x.



Lieferform

Durchmesser	Länge Strom		Gewicht (kg/1000)	VPMD		
(mm)	(mm)	(A)		Stück	Code	
2.5	350	65-95	20.7	110	W000287479	
3.2	350	90-135	34.4	60	W000287480	
4.0	450	140-185	69.6	35	W000287481	

www.oerlikon-welding.com