

Basisch-umhüllte Stabelektrode für zuverlässig rissfreie und zähe Schweißverbindungen an Stählen bis 555 N/mm² Streckgrenze. Das metallurgisch hochreine Schweißgut ist alterungsbeständig und kaltzäh bis -60 °C. Sehr niedriger Wasserstoffgehalt. Für Einsätze im Sauer gasbereich ist der Nickelgehalt auf max. 1,0 % begrenzt. Der Doppelmantel der Durchmesser 2,5 und 3,2 mm verleiht der Elektrode einen stabilen, gerichteten Lichtbogen auch bei abgesenkter Stromstärke. TENACITO 65R ist deshalb gut für Zwangspositionen geeignet. Gute Spaltüberbrückbarkeit

Normbezeichnungen	
EN ISO	18275-A: E 55 6 Mn1NiMo B T 42 H5
AWS	A5.5: E 9018-G H4

Zulassungen	Grad
ABS	E9018G
DB	●
TÜV	●

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.05	1.6	0.3	≤ 0.012	≤ 0.012	0.9	0.35

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				+20 °C	-60 °C
	≥ 550	630-750	≥ 20	≥ 150	≥ 47
605 °C x 40 h	≥ 500	630-700	≥ 20	≥ 150	≥ 50

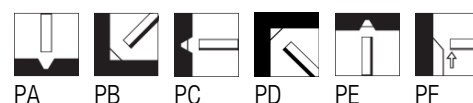
Werkstoffe

A508 Cl.2, A533 Gr. B Cl. 1, Cl.2, 13MnNiMo5-4, 17MnMoV6-4; L245-L555

S(P)355-S(P)555, 20MnMoNi5-5, 15NiCuMoNb5, 22NiMoCr3-7

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	VPMD	
				Stück	Code
2.5	350	65-95	20.6	110	W000287435
3.2	350	90-140	34.3	60	W000287436
4.0	450	140-185	68.7	35	W000258305
5.0	450	180-240	111.7	20	W000258306