

Basisch-umhüllte Stabelektrode für zuverlässig rißfreie und zähe Schweißverbindungen an Stählen bis zu einer Streckgrenze von 700 N/mm². Das Schweißgut ist trotz der hohen Festigkeit kaltzäh bis -60 °C. CTOD getestet. 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 80CL ist deshalb sehr gut für Zwangspositionen geeignet. Gute Spaltüberbrückbarkeit. Die Schweißnähte sind röntgensicher.

Normbezeichnungen	
EN	18275-A: E 69 6 Mn2NiCrMo B 42 H5
AWS	A5.5: E 11018-G H4

Zulassungen	Grad
ABS	5YQ690H5
DB	●
DNV-GL	5Y69H5
TÜV	●

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.06	1.6	0.4	≤ 0.020	≤ 0.012	0.35	2.4	0.4

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)		
				+20 °C	-40 °C	-60 °C
Unbehandelt	≥ 720	≥ 760	≥ 17		≥ 69	≥ 69
580°C x 2h	≥ 690	≥ 700	≥ 17	≥ 120	≥ 47	

Werkstoffe

S(P)690

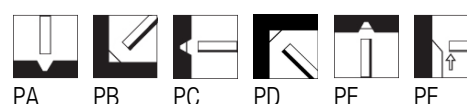
Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern.

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

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	VPMD	
				Stück	Code
2.5	350	65-95	19.7	110	W000287467
3.2	350	90-135	34.50	60	W000287468
4.0	450	140-185	70.3	35	W000258325
5.0	450	180-240	110.5	20	W000258326