

TENAX 56S è un elettrodo MMA a basso idrogeno con rivestimento basico molto sottile per migliorare l'accesso ai giunti quando si effettuano le prime passate. Le applicazioni principali sono le saldature posizionali degli acciai strutturali fino a BS 4360-50D o equivalenti. Progettato per la saldatura delle tubazioni in posizione. Le applicazioni principali sono nelle seguenti industrie: offshore, petrolio e gas, petrolchimico e distribuzione dell'energia. Rendimento 100%.

Elettrodo a rivestimento basico con ottima saldabilità in tutte le posizioni. Particolarmente indicato per la saldatura di off-shore e piattaforme marine.

Classificazione	
EN ISO	2560-A: E 42 5 B 12 H5
AWS	A5.1: E 7016-1 H4

Approvazioni	Grado
ABS	4YH5
BV	3YH5
DB	●
DNV-GL	4Y40H5

Approvazioni	Grado
LRS	4YmH5
RINA	4YH5
TÜV	●



Analisi Chimica

C	Mn	Si	P	S
0.06	1.2	0.5	≤ 0.02	≤ 0.02

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

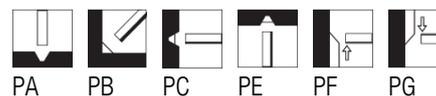
Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)	Resilienza Charpy ISO - V (J)
				-50 °C
620 °C x 1h	≥ 420	500-640	≥ 22	≥ 110
	≥ 390	500-620	≥ 22	≥ 110

Materiali

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

Corrente e posizione di saldatura

AC; DC-; DC+



Dati di imballo

Diametro (mm)	Lunghezza (mm)	Corrente (A)	Peso approssimato (Kg/1000)	VPMD	
				Elettrodi per confezione	Code
2.5	350	60-90	19.55	110	W000372210
3.2	350	80-130	31.2	65	W000287511
3.2	450	80-120	39.75	65	W000287512
4.0	350	125-170	46.1	45	W000287513
4.0	450	125-170	58.4	45	W000287514
5.0	450	170-240	89.1	30	W000287515