

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	P	S	Cr	Ni	Mo
0.07	1.7	0.4	≤ 0.012	≤ 0.012	0.8	2.45	0.5

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

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

Werkstoffe

S890

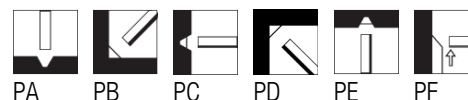
Lagerung/Rücktrocknung

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	20.7	110	W000287479
3.2	350	90-135	34.4	60	W000287480
4.0	450	140-185	69.6	35	W000287481