

Basisch-umhüllte Stabelektrode für zuverlässig rißfreie und zähe Schweißverbindungen an Stählen bis 420 N/mm² Streckgrenze. Das metallurgisch hochreine Schweißgut ist alterungsbeständig und kaltzäh bis -60 °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. Gute Spaltüberbrückbarkeit. TENACITO R wird auch für kritische Verbindungen von Stählen mit hohem Kohlenstoffgehalt bis 0,6 % (z.B. C45, C60) eingesetzt. Für Offshore-Anwendungen CTOD-geprüft und für Schienenstoßschweißungen DB-zugelassen.

Normbezeichnungen	
EN ISO	2560-A: E 42 6 B 42 H5
AWS	A5.1: E 7018-1 H4

Zulassungen	Grad
ABS	4YH5
BV	3YH5
DB	●
DNV-GL	5YH5
LRS	3YmH5
TÜV	●

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S
0.06	1.45	0.3	≤ 0.012	≤ 0.012

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

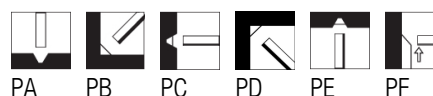
Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				+20 °C	-60 °C
580 °C x 15 h	≥ 420	500-640	≥ 25	≥ 180	≥ 90
	≥ 420	500-640	≥ 25	≥ 160	≥ 90

Werkstoffe

S(P)235-S(P)420, GP240-GP280; L245-L415

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	VPMD	
				Stück	Code
2.5	350	65-95	19.2	110	W000287418
3.2	350	90-140	34.4	60	W000287419
3.2	450	90-140	46.1	60	W000287420
4.0	450	140-185	68.6	35	W000258297
5.0	450	160-240	111.0	25	W000258298