

Normları

TS EN ISO 17632-A	: T 42 4 B C M 3 H5
EN ISO 17632-A	: T 42 4 B C M 3 H5
AWS A5.20	: E 70 T-5C-5M H4

Kaynak Metalinin Kimyasal Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn
0.05	0.6	1.4

Mekanik Değerler

Isıl İşlem	Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Çentik Dayanımı		Uzama (L ₀ =5d ₀) (%)
			(ISO-V/-20°C)	(ISO-V/-40°C)	
AW veya SR	min. 470	550 - 640	min. 100 J	min. 60 J	min. 27

AW: Isıl işlemsiz SR: Gerilim giderme yapılmış (580-620°C / 1saat)

Kaynak Edilebilen Çelikler

- EN: S185, S235-S355, P 235 GH, P 265 GH, P 295 GH, P 235 T1/T2-P355N, L210-L485, S 255-S460, X42-X70
- ASTM: A 131, A106/A515/A 714, A283/A285/A414/A662/A372, A369/A210/ A106, A516/A255/A 333/ A350

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Alaşımız ve az alaşımlı yapı çelikleri ile ince taneli çeliklerin otomatik ve yarı otomatik kaynağı için kullanılan dikişsiz ve bakır kaplı bazik karakterli özlü teldir
- Sakin bir arkı, derin nüfuziyeti ve gözeneksiz dikişi vardır
- Düşük sıcaklıklardaki çentik darbe dayanımı E 71 T-1'e göre daha iyidir
- Kaynak dikişinin içerdiği hidrojen miktarı çok düşüktür
- Telin beklemesi kaynak metalinin hidrojen içeriğini etkilemez.
- Koruyucu Gaz: CO₂ veya M21

Kaynak Pozisyonları**Akım Türü**

FCAW D.C. (+)

Ambalaj Bilgileri

Ürün Kodu	Çap (mm)	Ağırlık (Kg)	Paketleme Tipi
6011100258	1.2	15	BS 300

Onaylar: CE, SEPRO, GOST-R