

Normları

TS EN ISO 17632-A	: T 46 6 M M 1 H5
EN ISO 17632-A	: T 46 6 M M 1 H5
AWS A5.18	: E 70 C-6 M H4

Kaynak Metalinin Kimyasal Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn
0.05	0.7	1.5

Mekanik Değerler (Tipik değerler: M21 gazı ile)

Isıl İşlem	Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Çentik Dayanımı		Uzama (L ₀ =5d ₀) (%)
			(ISO-V/-40°C)	(ISO-V/-60°C)	
AW veya SR	min. 460	530-650	min. 60 J	min. 47 J	min. 2

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

Kaynak Edilebilen Çelikler

- S235JR, S275JR, S235J2G3-S355J2G3, P 235T1-P355T1, P235T2-P355T2, L210NB-L415NB, L290MB-L415MB, P235G1TH, P255G1TH, P235GH-P355GH, P295GH, S235JRS1-S235J4S, S315G1S-S355G3S, S255N-S420N, S255NL-S355NL, GE200-GE260, X42-X70

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Dikişsiz ve bakır kaplı metal özlü kaynak telidir, alın ve köşe birleştirmeleri için uygundur
- Masif tellerden daha az sıçramaya sahip olup, spreylenmiş arkta daha geniş akım şiddeti aralıklarında çalışmaya olanak sağlar
- Yüksek metal yağma hızına sahiptir
- Ark kararlılığı masif tellere göre daha iyidir
- Kaynak dikişinin içerdiği hidrojen miktarı çok düşüktür
- Telin beklemesi kaynak metalinin hidrojen içeriğini etkilemez
- Korumucu Gaz: M21

Kaynak Pozisyonları**Akım Türü**

FCAW / D.C.(+)

Ambalaj Bilgileri

Ürün Kodu	Çap (mm)	Ağırlık (Kg)	Paketleme Tipi
6011100390	1.2	15	BS 300

Onaylar: CE, GOST-R, SEPRO