

Normları

EN ISO 18276-A	: T 89 4 Mn2NiCrMo B M 3 H5
EN ISO 18276-B	: T 83 4 T5 0M N4C1M2 H5
AWS ASME 5.29	: E120 T5-K4M H4
AWS ASME 5.29 M	: E760T5-K4M H4

Kaynak Metalinin Kimyasal Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.05	0.4	1.6	<0.015	<0.015	0.6	1.8	0.5

Mekanik Değerler*

Isıl İşlem	Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Çentik Dayanımı (ISO-V/-20°C)	Çentik Dayanımı (ISO-V/-50°C)	Uzama ((L ₀ =5d ₀) (%))
PWHT	min.890	940-1180	min. 60 J	min. 47 J	min. 15

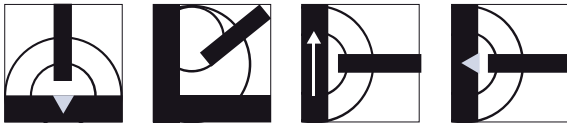
PWHT: 250°C / 2 saat kaynak sonrası ısıtıl işlem

Kaynak Edilebilen Çelikler

- EN: S890QL1, S960QL1
ASTM: A517, X120

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Ar-CO₂ karışımı için yüksek baziklikte özlü teldir.
- İnce taneli çeliklerde, yüksek akma dayanımlı ve östemperlenmiş çeliklerin kaynağında, kaldırma ve taşıma ekipmanlarında, vinçlerin kaynaklı imalatlarında, köprü yapımı, gemi inşaat, demiryolu ve maden sektörlerinde kullanılır.
- Çok düşük hidrojen içeriği ile çatlamaya karşı son derece dayanıklı kaynak metali.
- Sıcaklığı düşüktür.

Kaynak Pozisyonları**Akım Türü**

FCAW / D.C. (+)

Ambalaj Bilgileri

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