

Normları

EN ISO 18276-A	: T 89 4 Mn2NiCrMo M M 1 H5
EN ISO 18276-B	: T 83 4 T15 1M N4C1M2 H5
AWS ASME 5.28	: E120C-K4 H4
AWS ASME 5.28 M	: E83C-K4 H4

Kaynak Metalinin Kimyasal Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.07	0.5	1.5	<0.015	<0.015	0.6	2.5	0.6

Mekanik Değerler*

Isıl İşlem	Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Çentik Dayanımı (ISO-V/-20°C)	Çentik Dayanımı (ISO-V/-40°C)	Elongation ((L ₀ =5d ₀) (%))
PWHT	min. 920	940-1030	min. 55 J	min. 47 J	min. 15

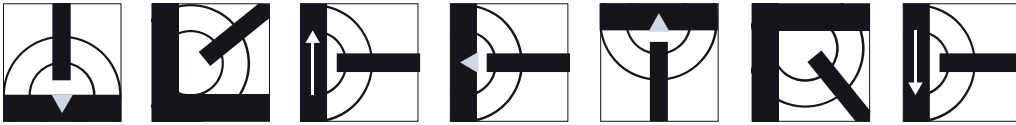
PWHT: 250°C / 2 saat kaynak sonrası ısıtım işlemi

Kaynak Edilebilen Çelikler

- EN:S890QL1,S960QL1
ASTM:A517,X120

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Vinç,basınçlı kap, çelik konstrüksiyon işleri , ince taneli yüksek dayanımlı çeliklerin kaynağı için uygundur.
- Ark tutuşması sorunsuzdur.
- Robotik uygulamalar ve çok pasolu uygulamalar için uygundur.
- Koruyucu Gaz:Ar+CO₂

Kaynak Pozisyonları**Akım Türü**

FCAW / D.C. (+)

Ambalaj Bilgileri

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