

Normları

TS EN ISO 17632-A	: T 46 4 M M 1 H5
EN ISO 17632-A	: T 46 4 M M 1 H5
AWS A5.18	: E70C-6M H4

Kaynak Metalinin Kimyasal Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.7	1.5	0.015	0.015

Mekanik Değerler*

Isıl İşlem	Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Çentik Dayanımı		Uzama (L ₀ =5d ₀) (%)
			(ISO-V/-30°C)	(ISO-V/-40°C)	
PWHT	min.500	580-680	min. 120 J	min. 100 J	min. 22

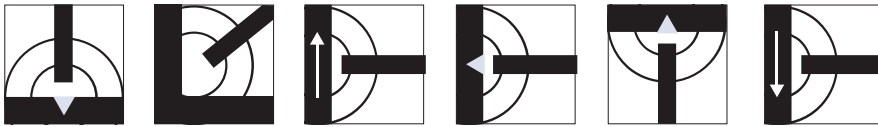
PWHT: 250°C / 2 saat kaynak sonrası ısıtıl işlem

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, sprej arkta daha geniş akım şiddeti aralıklarında çalışmaya olanak sağlar.
- Yüksek metal yığılma hızına sahiptir.
- Ark kararlılığı masif tellere göre daha iyidir.
- Kaynak dikişinin içerdiği hidrojen miktarı çok düşüktür.
- Telin beklemesi kaynak metalinin hidrojen içeriğini etkilemez.

Kaynak Pozisyonları**Akım Türü**

FCAW / D.C. (+)

Ambalaj Bilgileri

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

Onaylar: ABS, BV, DNV, TL