

Normları**Kaynak Metalinin Kimyasal Bileşimi % (Tipik)**

TS EN ISO 17632-A	: T 46 4 P C 1 H5 / T 46 4 P M 1 H5
EN ISO 17632-A	: T 46 4 P C 1 H5 / T 46 4 P M 1 H5
AWS A5.20	: E71 T-1C/-1M H4

C	Si	Mn
0.05	0.5	1.3

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) (M21 gazı ile)	(ISO-V/-40°C) (CO ₂ gazı ile)	
AW	min. 460	530 - 680	min. 75 J	min. 60 J	min. 22

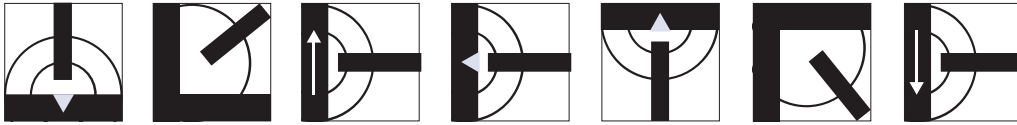
AW: Isıl İşlemsiz

Kaynak Edilebilen Çelikler

- S235JR, S275JR, S235J2G3-S355J2G3, P 235T1-P355T1 , P235T2-P355T2, L210NB-L450NB, L290MB L450MB, P235G1TH, P255G1TH, P235GH-P355GH, P295GH, S235JRS1-S235J4S, S315G1S-S355G3S, S255N-S380N, S255NL-S355NL, GE200-GE260

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Makine, gemi ve konstrüksiyonların her pozisyondaki kaynakları için çabuk katılaştan dikişsiz ve bakır kaplı rutil karakterli özlü teldir
- Yüksek mekanik özelliklere sahip, düzgün, çentiksiz ve röntgen emniyetli dikişler verir
- Her pozisyonda yüksek akım şiddetinde çalışabildiğinden ve erime gücü yüksek olduğundan büyük ekonomi sağlar
- 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

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