

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

EN ISO 17632-A : T 50 6 1Ni P M 1 H5 / T 46 4 1Ni P C 1 H5
AWS 5.29 : E 81T1-Ni1C, Ni1M J H4

C	Mn	Si	Ni
0.05	1.3	0.50	0.9

Mekanik Değerler*

Isıl İşlem	Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Çentik Dayanımı (ISO-V/-30°C)	Çentik Dayanımı (ISO-V/-60°C)	Elongation ((L ₀ =5d ₀) (%))
PWHT	500	580-680	min. 90 J	min. 60 J	min. 22

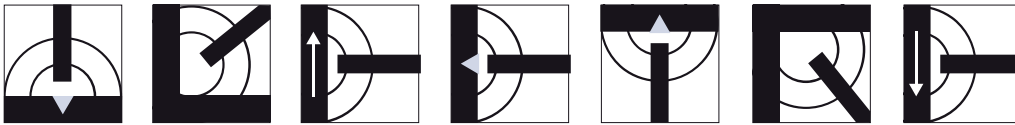
PWHT: 250°C / 2 saat kaynak sonrası ısıtım işlemi

Kaynak Edilebilen Çelikler

- EN: S 185, S235-S355, P 235 GH, P 265 GH, P 295 GH, P 235 T1/T1-P 355 N, L210-L485, S255-S500(NL1,2), X 42-X80 ASTM: A131, A106/A515/A714, A 283/A285/A414/A662/A372, A369/A210/A106/A516/A573/ A707, A516/A255/ A299/ A333/ A350/ A612

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Mikro alaşımlı, hızlı katılaşan cürufa sahip %100 CO₂ veya Ar-CO₂ gaz karışımlarında kullanılan dikişsiz rutil tip özlü kaynak telidir
- Çok rahat kontrol edilebilen kaynak banyosu vardır
- Tüm pozisyonlarda ve -60°C' ye kadar düşük sıcaklıklarda kullanılabilir
- Özellikle seramik altlıkla tüm pozisyonlar ve MAG orbital kaynağı için uygundur
- Düşük sıçrama kaybı, kolay cüruf kalkışı özelliklerine sahip.
- 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