

Normları

TS EN ISO 17632-A	: T 46 4 M M 3
EN ISO 17632-A	: T 46 4 M M 3
AWS A5.18	: E 70 C-6 M

Kaynak Metalinin Kimyasal Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn
0.05	0.65	1.6

Mekanik Değerler

Isıl İşlem	Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Çentik Dayanımı (ISO-V/-40°C)	Uzama (L ₀ =5d ₀) (%)
AW	min. 460	530- 650	min. 47 J	min. 22

AW: Isıl işlemsiz

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-X60

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Metal özlü kaynak telidir, alın ve köşe birleştirmeleri için uygundur
- Masif tellerden daha az sıçramaya sahip olup, sprey arkta daha geniş akım şiddeti aralıklarında çalışmaya olanak sağlar
- Yüksek metal yığıma hızına sahiptir
- Ark kararlılığı masif tellere göre daha iyidir.
- Korumucu Gaz: M21

Kaynak Pozisyonları**Akım Türü**

FCAW / D.C. (+)

Ambalaj Bilgileri

Ürün Kodu	Çap (mm)	Ağırlık (Kg)	Paketleme Tipi
3010500299	1.2	15	BS 300
3010500301	1.6	15	BS 300

Onaylar: ELCOR M 70 (M21): BV, ABS, CE, SEPRO