

Normları

TS EN ISO 17632-A	: T 42 4 P C 1 H5
EN ISO 17632-A	: T 42 4 P C 1 H5
AWS A5.20	: E 71T-1C-J

Kaynak Metalinin Kimyasal Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn	P	S
0.06	0.5	1.3	0.015	0.015

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. 420	500- 640	min. 50 J	min. 22

*CTOD testi yapılmıştır. **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-S380N, S255NL-S355NL, GE200-GE260

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Makine, gemi ve konstrüksiyonların her pozisyonundaki kaynakları için çabuk katlaşan 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.
- Koruyucu Gaz: CO₂
- CTOD testine sahip bir üründür.

Kaynak Pozisyonları**Akım Türü**

FCAW / D.C. (+)

Ambalaj Bilgileri

Ürün Kodu	Çap (mm)	Ağırlık (Kg)	Paketleme Tipi
3010500053	1.2	4.5	D 200
3010500063	1.2	15	D 320
3010500073	1.2	15	BS300
3010500075	1.6	15	BS300
3010500065	1.6	15	D 320
3010500088	1.2	200	BIG PACK

Onaylar: ELCOR R71 (CO₂) : TL, DNV-GL, BV, ABS, LR, RS, DB NK, RINA, CE, TÜV, SEPRO, CWB