

Normları

TS EN ISO 17632-A	: T 46 4 P C 1 H5
EN ISO 17632-A	: T 46 4 P C 1 H5
AWS A5.20	: E 71T-1C/-9C J

Kaynak Metalinin Kimyasal Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn
0.06	0.5	1.3

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 - 670	min. 47 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 pozisyondaki kaynakları için çabuk katılaştıran 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
3010500409	1.2	15	D 320