

Normları

TS EN ISO 17632-B : T 55 3 T1-1CA-NCC1
EN ISO 17632-B : T 55 3 T1-1CA-NCC1
AWS A5.29 : E 81 T1-W2 C

Kaynak Metalinin Kimyasal Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Cu
0.05	0.5	1.3	0.5	0.55	0.4

Mekanik Değerler

Isıl İşlem	Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Çentik Dayanımı (ISO-V/-30°C)	Uzama (L ₀ =5d ₀) (%)
AW	min. 470	550 - 690	min. 27J	min. 19

AW: Isıl işlemsiz

Kaynak Edilebilen Çelikler

- DIN: COR-TEN A-B-C
- EN: S235JRW-S355JRW, 9CrNiCuP3-2-4, S255-S460,
- ASTM: A 242/A441, A423/ A 588, A516/ A 255/ A 333/ A 350 / A612

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Rutil özlü kaynak telidir. Robotik uygulamalara uygun, ark tutuşması sorunsuzdur
- Çok pasolu kaynaklarda temizleme yapmadan kaynak edilebilir
- Sprey ve kısa arkta kullanmaya elverişlidir.
- Kök pasoda aralık doldurma kabiliyeti iyidir.
- Yüksek verimlidir.
- Vinçler, çelikler ve basınçlı kaplar tipik uygulama alanlarıdır.
- Korumucu Gaz: CO₂

Kaynak Pozisyonları**Akım Türü**

FCAW D.C. (+)

Ambalaj Bilgileri

Ürün Kodu	Çap (mm)	Ağırlık (Kg)	Paketleme Tipi
3010500365	1.2	15	BS 300

Onaylar: CE, SEPRO