

Normları

TS EN ISO 17632-A : T 46 2 Mo R C 2
EN ISO 17632-A : T 46 2 Mo R C 2
AWS A5.29 : E81T1 - A1C

Kaynak Metalinin Kimyasal Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn	Mo
0.05	0.5	1.25	0.5

Mekanik Değerler

Isıl İşlem	Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Çentik Dayanımı		Uzama (L ₀ =5d ₀) (%)
			(RT)	(ISO-V/-60°C)	
AW	min. 470	550 - 650	min. 70 J	min. 47 J	min. 22
SR	min. 470	550 - 680	min. 70 J	min. 47 J	min. 21

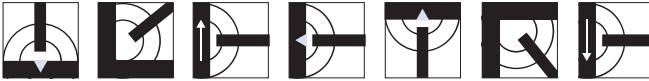
AW: Isıl işlemsiz **SR:** Gerilim giderme yapılmış (620°C' de 1 saat, 300°C'den sonra havada soğutma) **RT:** Oda sıcaklığında

Kaynak Edilebilen Çelikler

- DIN: HI, HII, 17Mn4, 19Mn5, 15Mo3, 16 Mo 3
- EN: P 235 GH, P 265 GH, P 295 GH, 16 Mo 3, P 235 T1T2-P355 N, L210-L485 , S255-L485
- ASTM: A283, A285, A414, A662, A372, A204, A 369, A210, A106, A 516, A 255, A 333, A 350, A 612

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Rutil tip özlü kaynak telidir
- Basıncılı kap ve çelik konstrüksiyonlar, boru işleri ve mühendislik malzemeleri tipik uygulama alanlarıdır
- Robotik uygulamalara elverişli olup ark tutuşması sorunsuzdur
- Tekrar ark tutuşturulması kolaydır
- Cürufu hızlı katılaştığı için pozisyon kaynaklarına elverişlidir
- Korumucu Gaz: CO₂

Kaynak Pozisyonları**Akım Türü**

FCAW D.C. (+)

Ambalaj Bilgileri

Ürün Kodu	Çap (mm)	Ağırlık (Kg)	Paketleme Tipi
3010500369	1.2	15	BS 300

Onaylar: CE, SEPRO