

Normları

TS EN ISO 3581-A	: E 29 9 R 1 2
EN ISO 3581-A	: E 29 9 R 1 2
AWS A5.4	: ~E312-16

Kaynak Metalinin Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn	Ni	Cr
0.12	1.0	0.8	10.5	30.0

Mekanik Değerler

Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V/+20°C)	Uzama (L ₀ =5d ₀) (%)
min. 490	700-830	min. 24 J	min.20

Kaynak Edilebilen Çelikler

Yüksek mukavemetli çelikler, farklı malzemelerin birleştirilmesi, takım çelikleri, ısı işlemleri görmüş veya su verilmiş ve temperlenmiş çelikler, yay çelikleri, yüksek karbonlu çelikler vb. problemli çelikler için uygundur.

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Alaşımız ve alaşımlı yüksek dayanımlı çeliklerin, Cr ve Mn çeliklerinin, takım çeliklerinin ve farklı metallerin birleştirme kaynağı ile mil ve dişli çark gibi parçaların aşınmaya dayanıklı dolgu kaynağında kullanılır
- Kaynak metali çatlamaya, aşınmaya ve paslanmaya dayanıklıdır
- Elektrodlar kullanılmadan önce 120-200°C'ta 2 saat kurutulmalıdır.

Kaynak Pozisyonları**Akım Türü**

D.C.(+) / A.C.

Ambalaj Bilgileri ve Parametreler

Ürün Kodu	Çap x Boy (mm)	Akım Şiddeti (A)	Paket Adedi	Ağırlık g / 100 adet
3010101204	2.50 x 250	60 - 80	100	1260
3010101209	3.20 x 300	80 - 110	50	2470
3010101214	3.20 x 350	80 - 110	50	2890
3010101219	4.00 x 350	110 - 160	50	4470

Onaylar: TSE, CE, ABS, BV, SEPRO