

**Normları**

TS EN ISO 2560-A	: E 38 4 B 4 2 H5
EN ISO 2560-A	: E 38 4 B 4 2 H5
AWS A5.1	: E 7016-1 H4

**Kaynak Metalinin Bileşimi % (Tipik)**

C	Si	Mn
0.06	0.5	0.7

**Mekanik Değerler**

Akma Dayanımı (N/mm <sup>2</sup> )	Çekme Dayanımı (N/mm <sup>2</sup> )	Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V/-50°C)	Uzama (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%)
min. 400	490-600	min. 47 J	min. 24

**Kaynak Edilebilen Çelikler**

- S235JR-E295, S235J2G3-S355J2G3, C22, C35, P235T1-P355T1, P235T2,P355T2, L210-L320, L290MB-L320MB, P235G1TH, P255G1TH, P235GH,P265GH, P295GH, S235JRS1-S235J4S, S315G1S-S355G3S, S255N-S355N, P255NH-P355NH, S255NL-S355NL, GE200 - GE240
- API 5L: A, B, X42, X46, X52, X56

**Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri**

- Kaynak metali verimi ~% 110 olan, düşük hidrojenli bazik elektrottur. Özellikle çatlama riski olan konstrüksiyonlarda, kalın parçalarda ve özelliği bilinmeyen çeliklerin tamir kaynağında ve yüksek karbonlu çeliklerin kaynağında kullanılır. Elektrodlar kullanılmadan önce 300°C ila 350°C'ta 2 saat kurutulmalıdır

**Kaynak Pozisyonları**

**Akım Türü**

D.C. (+) / Kök paso için D.C.(-)

**Ambalaj Bilgileri ve Parametreler**

Ürün Kodu	Çap x Boy (mm)	Akım Şiddeti (A)	Adet		Ağırlık g / 100 adet
			Paket	Koli	
3010100334	2.50 x 350	80 - 110	100	600	2270
3010100337	3.20 x 350	100 - 140	100	400	3610
3010100340	4.00 x 450	130 - 190	100	200	6760
3010100343	5.00 x 450	190 - 240	50	200	10125

**Onaylar:** TSE, CE, ABS, SEPRO, DNV-GL