

Normları

TS EN ISO 2560-A	: E 42 4 B 3 2 H5
EN ISO 2560-A	: E 42 4 B 3 2 H5
AWS A5.1	: E 7016-1 H4

Kaynak Metalinin Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn
0.07	0.6	1.0

Mekanik Değerler

Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V/-46°C)	Uzama (L ₀ =5d ₀) (%)
min. 420	500-610	min. 47 J	min. 24

Kaynak Edilebilen Çelikler

- S235JR-E295, E335, S235J2G3-S355J2G3, C22, C35, P235T1-P355T1, P235T2,P355T2, L210-L360, L290MB-L320MB, P235G1TH, P255G1TH, P235GH-P295GH, S235JRS1 S235J4S, S315G1S-S355G3S, S255N-S355N, GE200-GE300
- API 5L: A, B, X42, X46, X52, X56, X60

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Düşük hidrojenli, bazik tipte, kaynak verimi % 125 olan kalın örtülü bir elektrottur. Dalgali akım kaynak makinelerinde (trafo) kullanılır. Basıncılı kap ve boru kaynaklarında, kalın parçaların, özelliği bilinmeyen çeliklerin kaynağında kullanılır. Elektrotlar kullanılmadan önce 300-350°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)	Adet		Ağırlık g / 100 adet
			Paket	Koli	
3010100370	2.50 x 350	80 - 100	100	600	2320
3010100373	3.20 x 350	100 - 140	100	400	3720
3010100379	4.00 x 450	130 - 190	100	200	6820
3010100385	5.00 x 450	190 - 240	50	200	10500

Onaylar: TSE, CE, ABS, SEPRO