

Normları

TS EN ISO 2560-A	: E 42 4 B 4 2 H5
EN ISO 2560-A	: E 42 4 B 4 2 H5
AWS A5.1	: E 7018 H4

Kaynak Metalinin Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn
0.07	0.5	1.0

Mekanik Değerler

Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V/-40°C)	Uzama (L ₀ =5d ₀) (%)
min. 420	510-600	min. 47 J	min. 24

Kaynak Edilebilen Çelikler

- S235JR-E295, E335, S235J2G3-S355J2G3, C22, C35, P235T1-P355T1, P235T2,P355T2, L210-L360, L290MB-L360MB, P235G1TH, P255G1TH, P235GH-P295GH, S235JRS1-S235J4S, S315G1S-S355G3S, S255N-S355N, P255NH-P355NH, S255NL-S355NL GE200-GE300
- API 5L: A, B, X42, X46, X52, X56, X60

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Kaynak metali verimi %-120 olan, düşük hidrojenli bazık elektrottur. Özellikle çatlama riski olan konstrüksiyonlarda, kalın parçalarda ve özelliği bilinmeyen çeliklerin tamir kaynağında ve yüksek karbonlu çeliklerin kaynağında kullanılır. Elektrotlar kullanılmadan önce 300-350°C'ta 2 saat kurutulmalıdır

Kaynak Pozisyonları

Akım Türü

D.C. (+)

Ambalaj Bilgileri ve Parametreler

Ürün Kodu	Çap x Boy (mm)	Akım Şiddeti (A)	Adet		Ağırlık g / 100 adet
			Paket	Koli	
3010100349	2.50 x 350	80 - 100	90	540	2410
3010100352	3.20 x 350	100 - 140	90	360	3790
3010100358	4.00 x 350	130 - 180	90	360	5400
3010100361	4.00 x 450	130 - 190	90	270	6850
3010100364	5.00 x 350	190 - 230	50	200	7950
3010100367	5.00 x 450	190 - 240	50	200	10715

Onaylar: BV, DNV-GL, TL, DB, ABS, LR, RS, RiNA, NK, TSE, TÜV, CE, SEPRO, HAKC, CWB