

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