

Normları

TS EN ISO 2560-A	: E 42 5 B 4 2 H5
EN ISO 2560-A	: E 42 5 B 4 2 H5
AWS A5.1	: E 7018-1 H4

Kaynak Metalinin Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn
0.08	0.5	1.1

Mekanik Değerler

Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V/-50°C)	Uzama (L ₀ =5d ₀) (%)
min. 420	510-630	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-P355GH, 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 ~%110 olan, düşük hidrojenli bazik elektrottur. Çatlama riski olan konstrüksiyonlarda, kalın parçalarda ve özelliği bilinmeyen çeliklerin tamir kaynağında ve yüksek karbonlu çeliklerin kaynağında kullanılır. Elektrodlar 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	
3010100388	2.50 x 350	80 - 100	90	540	2220
3010100391	3.20 x 350	100 - 140	90	360	3645
3010102111	4.00 x 350	130 - 180	100	400	5260
3010100400	4.00 x 450	130 - 190	90	180	6700
3010100406	5.00 x 450	190 - 240	50	200	10500

Product Code TSE, ABS, CE, DNV-GL, SEPRO, CWB