

Normları

TS EN ISO 2560-A	: E 46 6 B 4 2 H5
EN ISO 2560-A	: E 46 6 B 4 2 H5
AWS A5.1	: E 7018-1 H4

Kaynak Metalinin Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn
0.08	0.4	1.4

Mekanik Değerler*

Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V/-60°C)	Uzama (L ₀ =5d ₀) (%)
min. 460	530-650	min. 47 J	min. 24

* CTOD testi yapılmıştır.

Kaynak Edilebilen Çelikler

- S235JR-E295, E335, S235J2G3-S355J2G3, P235T1-P355T1, P235T2,P355T2, L210NB-L415NB, L290MB-L360MB, P235G1TH, P255G1TH, P235GH-P355GH, S235JRS1-S235J4S, S315G1S-S355G3S, S255N-S380N, P255NH-P355NH, S255NL-S460NL1, GE200-GE300
- API 5L: X42, X46, X52, X56, X60, X65

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- İnce taneli yüksek dayanımlı çeliklerin kaynağında ve -60°C'a kadar düşük sıcaklıklarda çalışacak parçaların kaynağında kullanılır .Kalın ve büyük parçaları birleştirme kaynağında daha bir emniyetli kullanılır. Kaynak metali verimi % 120 'dir. Elektrotlar kullanılmadan önce 300-350°C'ta 2 saat kurutulmalıdır
- CTOD testine sahip bir üründür

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	
3010100421	2.50 x 350	80 - 100	90	540	2380
3010100424	3.20 x 350	100 - 140	90	360	3740
3010100430	4.00 x 450	130 - 190	90	270	7000
3010100433	5.00 x 450	190 - 240	50	200	10225

Onaylar: TSE, BV, ABS, CE, SEPRO, CWB