

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 |
|------|-----|-----|
| 0.08 | 0.6 | 1.2 |

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 | 520-630 | 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

- Basıncılı kapların (tank, kazan gibi) yapımında tercih edilen bir bazik elektrottur
- 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 | |
| 3010100436 | 2.50 x 350 | 60 - 90 | 100 | 600 | 2300 |
| 3010100439 | 3.20 x 350 | 100 - 140 | 100 | 400 | 3700 |
| 3010100445 | 4.00 x 450 | 150 - 210 | 100 | 200 | 6800 |
| 3010100448 | 5.00 x 450 | 200 - 260 | 50 | 200 | 10200 |

Onaylar: TSE, CE, SEPRO