

Normları

TS EN ISO 2560-A	: E 38 3 C 2 1
EN ISO 2560-A	: E 38 3 C 2 1
AWS A5.1	: E 6010

Kaynak Metalinin Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn
0.12	0.2	0.6

Mekanik Değerler

Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V/-30°C)	Uzama (Lo=5d ₀) (%)
min.380	470-540	min.47 J	min.22

Kaynak Edilebilen Çelikler

- S235JR, S275JR, S235J2G3, S275J2G3, S355J2G3, P235GH, P265GH, P235T1-P355T1, P235T2-P355T2, L210-L360NB, L290MB-L360MB, S235JRS1-S235J2S2, P235G1TH, P255G1TH, X42-X52, kök paso için X60-X80.

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Petrol ürünleri, doğal gaz ve su gibi sıvı ve gazların naklinde kullanılan büyük çaplı boru hatlarının (pipeline) yapımında, gemi, tank, kazan, çelik konstrüksiyonlarda kök ve dolgu pasoları için kullanılır
- Tüm kaynak pozisyonlarında derin nüfuziyetli dikişleri verir
- Özellikle yukarıdan aşağı pozisyon (stok) için uygundur
- Bu elektrot ekşi gaz uygulamalarında kullanılabilir (HIC-Test NACE TM-0284'e göre)

Kaynak Pozisyonları

Akım Türü

D.C.(+) / D.C. (-) kök paso için

Ambalaj Bilgileri ve Parametreler

Ürün Kodu	Çap x Boy (mm)	Akım Şiddeti (A)	Adet		Ağırlık g / 100 adet
			Paket	Koli	
3010100184	2.50 x 350	40 - 80	100	600	1670
3010100187	3.20 x 350	70 - 125	100	600	2720
3010100190	4.00 x 350	90 - 175	100	400	4110
3010100193	5.00 x 350	140 - 220	50	200	6210

Onaylar: TSE, DNV-GL, TÜV, DB, CE, NACE, SEPPO, CWB