

Normları

TS EN ISO 3580-A	: E CrMo2 B 4 2 H5
EN ISO 3580-A	: E CrMo2 B 4 2 H5
AWS A5.5	: E 9015-B3 H4

Kaynak Metalinin Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn	Mo	Cr
0.07	0.5	0.8	1.0	2.2

Mekanik Değerler

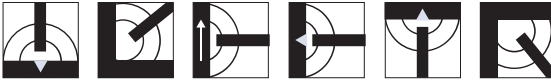
Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V/+20°C)	Uzama (Lo=5do) (%)	Isıl İşlem
min. 530	min. 620	min. 47 J	min. 18	690-750°C / 1 sa. 300°C (hava)

Kaynak Edilebilen Çelikler

- 10CrMo9-10, 10CrMo5MoV7, G18CrMo9-6, A 335 Gr. P22

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Cr-Mo alaşımılı çeliklerden yapılan buhar kazanları ve borularının, ıslah çeliklerinin, nitrür çeliklerinin ve ısıtım işlem görmemiş sementasyon çeliklerinin kaynağında kullanılır
- Kaynak metali +600°C'a kadar işletme sıcaklıklarına dayanıklıdır
- Elektrotlar 300-350°C'de 2 saat kurutulduktan sonra kullanılmalıdır

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	
3010100814	2.50 x 350	80 - 110	100	600	2280
3010100817	3.20 x 350	100 - 140	100	400	3490
3010100820	4.00 x 450	130 - 190	100	200	6860

Onaylar: CE, SEPRO