

Normları

TSEN ISO 16834-A	: G 62 6 C1/M21 Mn3Ni1Mo
EN ISO 16834-A	: G 62 6 C1/M21 Mn3Ni1Mo
AWS A5.28	: ER100S-G

Kaynak Telinin Kimyasal Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn	Ni	Mo
0.09	0.65	1.7	1.15	0.4

Mekanik Değerler

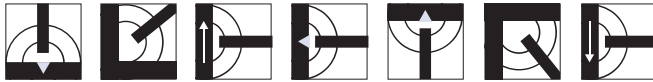
Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Çentik Dayanımı (ISO-V/-60°C)	Uzama (L ₀ =5d ₀) (%)
min. 620	700 - 890	min. 47 J	min. 18

Kaynak Edilebilen Çelikler

- S420N, S460N, S500N, S690QL1, S420NL, S460NL, S500NL, S550GD, S690D, S500NC, P420NH, P500NH,
- N-A-XTRA56-70, BHV70, PAS700, HSM700, 20MnMoNi5-5, S690Q, A302/A533, X42/X80, HY80

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Düşük sıcaklıklarda, ince taneli çeliklerde, düşük alaşımli çeliklerde, düşük alaşımli çelikler ile yüksek mekanik karakteristik ve iyi çentik dayanımı gösterir.
- Tanklarda, borularda, gemi inşa endüstrisinde, endüstriyel tesisler vb. gibi yerlerde kullanılır.
- Kaynak sonrası ısıl işlem 560°-600 °C'de 1 saat ve 300°C'den sonra havada soğutma uygulanmalıdır.
- Gazaltı kaynağında koruyucu gaz olarak Ar+CO₂ karışım gazları kullanılmalıdır.

Kaynak Pozisyonları**Akım Türü**

MAG D.C.(+)

Ambalaj Bilgileri

Ürün Kodu	Çap (mm)	Ağırlık (Kg)	Paketleme Tipi
6031100218	1.2	15	BS 300

Onaylar: CE, SEPRO