

Normları

TS EN ISO 2560-A	: E 42 6 1 Ni B 3 2 H5
EN ISO 2560-A	: E 42 6 1 Ni B 3 2 H5
AWS A5.5	: E 7018-G H4

Kaynak Metalinin Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn	Ni
0.06	0.5	~1.0	0.8

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	530-640	min. 47 J	min. 22

Kaynak Edilebilen Çelikler

- EN 10205: S355J2G3, S355JR, S355JO, S355J2G4, S355K2G3, S355K2G4, ASTM A 572 Gr.50, A709Gr.50, A678Gr.50, A633Gr.D
- API 5L: A, B, X42, X46, X52, X56, X60

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Yukarıdan aşağı hariç tüm kaynak pozisyonlarında kullanılabilen %120 verimli bazik tip elektrottur
- AC/DC akım türünde kaynak yapılabilir. Özellikle aşağıdan yukarı uygulamalarda kök pasoda (-) akım türünde çok iyi nüfuziyet özellikleri sağlar
- Kaynak metali düşük sıcaklıklarda iyi tokluk özelliklerine sahiptir
- Elektrotlar 300-350°C'de 2 saat kurutulduktan sonra kullanılmalıdır

Kaynak Pozisyonları

Akım Türü

D.C.(+) / D.C.(-)
A.C.

Ambalaj Bilgileri ve Parametreler

Ürün Kodu	Çap x Boy (mm)	Akım Şiddeti (A)	Adet		Ağırlık g / 100 adet
			Paket	Koli	
3010100460	2.50 x 350	60 - 100	100	600	2200
3010100463	3.20 x 350	80 - 130	100	400	3680
3010100469	4.00 x 350	120 - 180	100	400	5370
3010100472	4.00 x 450	160 - 240	100	200	6660

Onaylar: TSE, CE, ABS, SEPRO, BV