

Normları

TS EN ISO 2560-A	: E 50 3 B 4 2 H5
EN ISO 2560-A	: E 50 3 B 4 2 H5
AWS A5.5	: E 8018-G H4

Kaynak Metalinin Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn
0.06	0.7	1.6

Mekanik Değerler

Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V/-30°C)	Uzama (L ₀ =5d ₀) (%)
min. 500	550-720	min. 47 J	min. 19

Kaynak Edilebilen Çelikler

- S35J2G3, E295-E360, C35-C60, S315N-S500N, P315NH-P500NH, GE240-GE340
Dayanımı 785 N/mm² ye kadar olan ray çelikleri
- API 5L: X52, X56, X60, X65, X70

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Kaynak metali verimi yaklaşık % 115 olan bazik tipte kalın örtülü bir elektrottur
- Demiryolu birleştirmelerinde kullanılır
Kaynak metali sünek ve çatlamaya dayanıklıdır
- Yukarıdan aşağı hariç tüm pozisyonlarda çalışır
- 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	
3010100499	2.50 x 350	80 - 110	100	600	2220
3010100502	3.20 x 350	100 - 140	100	400	3590
3010100505	4.00 x 450	130 - 190	100	200	6820
3010100508	5.00 x 450	190 - 240	50	200	10500

Onaylar: TSE, CE, SEPRO