

Normları

TS EN ISO 18275-A	: E 55 6 2NiMo B T 4 2 H5
EN ISO 18275-A	: E 55 6 2NiMo B T 4 2 H5
AWS A5.5	: E 9018 - G H4

Kaynak Metalinin Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn	Ni	Mo
0.07	0.2	0.6	2.4	0.4

Mekanik Değerler

Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V/-60°C)	Uzama (Lo=5do) (%)	Isıl İşlem
min. 550	620-780	min. 47 J	min. 18	560-600 C / 1 sa. / 300° C (hava)

Kaynak Edilebilen Çelikler

- S380N-S500N, S355NH-S460NH, S380NL-500NL
- Yüksek dayanımlı, ince taneli çelikler ve çelik dökümler
- API 5L: X52, X56, X60, X65, X70

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Yüksek dayanımlı ince taneli çeliklerin kaynağı içindir
- Kaynak metali çatlamaya dayanıklı olup, yüksek mekanik değerler verir
- -60°C ile +350°C işletme sıcaklıkları için uygundur
- 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	
3010100568	2.50 x 350	80 - 110	100	600	2320
3010100571	3.20 x 350	100 - 140	100	400	3670
3010100574	4.00 x 450	130 - 190	100	200	6790
3010100577	5.00 x 450	190 - 240	50	200	10130

Onaylar: CE, ABS, SEPRO