

Normları

TS EN ISO 18275-A: E 69 5 Mn2NiCrMo B 4 2 H5
EN ISO 18275-A : E 69 5 Mn2NiCrMo B 4 2 H5
AWS A5.5 : E11018-MH4

Kaynak Metalinin Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Cr	Mo	Ni	Mn
0.05	0.2	0.35	0.45	2.2	1.6

Mekanik Değerler

Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V/-50°C)	Uzama (L ₀ =5d ₀) (%)
min. 690	760-960	min. 47 J	min. 20

Kaynak Edilebilen Çelikler

- S620QL-S690QL, S620QL1, HY100
- API 5L: X60, X65, X70, X80

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Bazik örtülü NiCrMo alaşımli elektrottur
- Yüksek mukavemetli ince taneli yapı çelikleri ve çelik döküm kaynaklarında kullanılır
- Kaynak metalinin çatlamaya karşı direnci oldukça yüksek olup, düşük hidrojen (4ml/100gr kaynak metali) içermektedir
- Uzun süreli depolama esnasında nem kapma oranı çok düşüktür
- 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	
3010100607	2.50 x 350	80 - 110	100	600	2250
3010100610	3.20 x 350	100 - 140	100	400	3610
3010100616	4.00 x 450	130 - 190	100	200	6850
3010100622	5.00 x 450	190 - 240	50	200	10520

Onaylar: CE, ABS, SEPRO