

Normları

TS EN ISO 18275-A : E 69 5 Z Mn2NiCrMo B 4 2 H5
EN ISO 18275-A : E 69 5 Z Mn2NiCrMo B 4 2 H5
AWS A5.5 : E 12018 - G H4

Kaynak Metalinin Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Cr	Mo	Ni	Mn
0.06	0.4	0.9	0.5	2.5	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) (%)	Isıl İşlem
min. 740	830-950	min. 28 J	min. 17	560-600° C / 1 sa. / 300° C (hava)

Kaynak Edilebilen Çelikler

- HY 100, S690QL, S690QU, N-AXTRA 70
- API 5L: X60, X65, X70, X80

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Benzer alaşımlardaki Ni, Cr ve Mo alaşımlı çeliklerin, sementasyon çeliklerinin, ıslah çeliklerinin, ince taneli çeliklerin ve çelik dökümlerin ve eş değer mekanik özelliklere sahip diğer çeliklerin kaynağında kullanılır
- Kısa ark boyu ve salınımsız bir el hareketi tavsiye edilir
- Çok pasolu kaynakların birinci pasosunda TEMPO B 75 elektrodunun kullanılması uygun olur
- Düşük hidrojen içeriğinden dolayı kaynak metali çatlamaaya dayanıklıdır
- 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	
3010100625	3.20 x 350	90 - 140	100	400	3670
3010100628	4.00 x 450	130 - 190	100	200	6740

Onaylar: CE, SEPRO