

Normaları

TS EN ISO 2560-A	: E384B42H5
EN ISO 2560-A	: E384B42H5
AWS A5.1	: E 7016-1 H4

Qaynaq Metalının Tərkibi % (Standart)

C	Si	Mn
0.06	0.5	0.7

Mexaniki Dəyərlər

Axın Gücü (N/mm ²)	Gərilmə Gücü (N/mm ²)	Çərtik Zərbə Gücü (ISO-V/-50°C)	Uzanma (L ₀ =5d ₀) (%)
min. 400	490-600	min. 47 J	min. 24

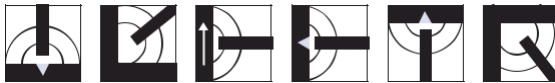
Qaynaq Edilə Bilən Poladlar

S235JR-E295, S235J2G3-S355J2G3, C22, C35, P235T1-P355T1, P235T2,P355T2, L210-L320, L290MB-L320MB, P235G1TH, P255G1TH, P235GH,P265GH, P295GH, S235JRS1-S235J4S, S315G1S-S355G3S, S255N-S355N, P255NH-P355NH, S255NL-S355NL, GE200 - GE240
API 5L: A, B, X42, X46, X52, X56

İstifadə Edildiği Yerlər Və Xüsusiyyətləri

- Qaynaq metalının səmərəliliyi ~ 110% olan, aşağı hidrogenli esas elektroddur. Xüsusilə çatlama riski olan konstruksiyalarda, qalın hissələrdə və xüsusiyyəti bilinməyən poladların təmir qaynağında və yüksək karbonlu poladların qaynağında istifadə edilir. Elektrodlar istifadə edilmədən əvvəl 300°C ilə 350°C-də 2 saat qurudulmalıdır.

Qaynaq Modelleri



Axın Növü

D.C. (+) / Esas elektrod üçün D.C.(-)

Qablaşdırma Məlumatları və Parametrlər

Məhsul Kodu	Diam. x Hünd. (mm)	Axın Gücü (A)	Ədəd		Ağırlıq g / 100 Ədəd
			Paket	Bağl.	
3010100334	2.50 x 350	80 - 110	100	600	2270
3010100337	3.20 x 350	100 - 140	100	400	3610
3010100340	4.00 x 450	130 - 190	100	200	6760
3010100343	5.00 x 450	190 - 240	50	200	10125

Təsdiqlər: TSE, CE, GOST-R, ABS, SEPRO