

**Normaları**

TS EN ISO 2560-A	:E424B42H5
EN ISO 2560-A	:E424B42H5
AWS A5.1	: E 7018 H4

**Qaynaq Metalının Tərkibi %  
(Standart)**

C	Si	Mn
0.07	0.5	1.0

**Mexaniki Dəyərlər**

Axın Gücü (N/mm <sup>2</sup> )	Gərilmə Gücü (N/mm <sup>2</sup> )	Çərtik Zərbə Gücü (ISO-V/-40°C)	Uzanma (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%)
min. 420	510-600	min. 47 J	min. 24

**Qaynaq Edilə Bilən Poladlar**

S235JR-E295, E335, S235J2G3-S355J2G3, C22, C35, P235T1-P355T1, P235T2,P355T2, L210-L360, L290MB-L360MB, P235G1TH, P255G1TH, P235GH-P295GH, S235JRS1-S235J4S, S315G1S-S355G3S, S255N-S355N, P255NH-P355NH, S255NL-S355NL GE200-GE300  
 API 5L: A, B, X42, X46, X52, X56, X60

**İstifadə Edildiği Yerlər Və Xüsusiyyətləri**

- Qaynaq metalının səmərəliliyi ~ 110% olan, aşağı hidrogenli əsas 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. (+)**
**Qablaşdırma Məlumatları və Parametrlər**

Məhsul Kodu	Diam. x Hünd. (mm)	Axın Gücü (A)	Ədəd		Ağırlıq g / 100 Ədəd
			Paket	Bağl.	
3010100349	2.50 x 350	80 - 100	90	540	2410
3010100352	3.20 x 350	100 - 140	90	360	3790
3010100358	4.00 x 350	130 - 180	90	360	5400
3010100361	4.00 x 450	130 - 190	90	270	6850
3010100364	5.00 x 350	190 - 230	50	200	7950
3010100367	5.00 x 450	190 - 240	50	200	10715

Təsdiqlər: BV, DNV-GL, TL, DB, ABS, LR, RS, RiNA, NK, TSE, TÜV, CE,GOST-R, SEPRO, RCB