

## Alaşımsız Çelikler için Demir Tozlu Örtülü Kaynak Elektrodu

## Klasifikasyonu

TS EN ISO 2560-A : E 46 0 RR 74  
 AWS A5.1 : E7024  
 EN ISO 2560-A : E 46 0 RR 74

## Genel Tanımı

Rutil karakterli kalın bir örtüye sahiptir. Örtüsünde bulunan demirtozu sayesinde verimi % 165'e ulaşır. Özellikle kalın kesitli parçaların dolgu kaynağında ve güzel dikiş görüntüsü istenen uygulamalarda kullanılır. Yanışı sakindir ve kaynak sonrası oluşan cüruf kolay kalkar.

## Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn
0.08	0.40	0.70

## Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı : 500 N/mm<sup>2</sup>  
 Çekme Dayanımı : 580 N/mm<sup>2</sup>  
 Uzama (L=5d) : 24 %  
 Çentik Darbe Dayanımı : 60 J (0°C)

## Onaylar ve Sertifikalar

CE, GOST, SEPRO, TSE

ABS	BV	RINA	TL
2	2	2	2

## Kaynak Parametreleri / Ambalaj ve Çap Bilgileri / Kaynak Pozisyonları

Akım Tipi ve Kutuplama : AC min 70 V ; DC (-)

Çap [ mm ]	Boy [ mm ]	Akım [ Amp ]	Elektrod Ağırlığı [ gr/100 adet ]	Kutu Ağırlığı [ kg ] Elektrod Miktarı [ adet/kutu ]
3.25	450	130 - 155	6540	5.9 / 90
4.00	450	170 - 240	10050	6.0 / 60
5.00	450	250 - 310	14920	6.0 / 40



1G/PA



2F/PB

## Alaşımsız Çelikler için Demir Tozlu Örtülü Kaynak Elektrodu

### Kullanım Alanları ve Kaynak Edilebilen Malzemeler

Yumuşak çeliklerin ve orta karbonlu çeliklerin kaynağında kullanılır. Özellikle dik-yatay pozisyonundaki köşe kaynakları için idealdir. Yüksek akım değerlerinde bile köşe yanıkları oluşmadan çalışmaya olanak sağlar. Makina imalatı ve gemi inşaatı uygulamalarında, düzgün görünüşlü kaynak dikişleri istenilen durumlarda, kazan ve kapalı kapların imalatında, şasiler, çelik konstrüksiyonlar ve köprülerin kaynak işlemlerinde yoğun olarak kullanılır. Kaynak maliyeti açısından kullanıcı için yüksek ekonomi sağlar.

	<b>DIN</b>	<b>EN</b>
<b>Genel Yapı Çelikleri</b>	St 33, St 34, St 37, St 44, St 44-2, St 44-3, St 52* C 10 - C 22	S185, S235, S275, S355 C10 - C22
<b>İnce Taneli Çelikler</b>	StE 255 - StE 420 WStE 255 - WStE 420	S255N - S420N P255NH - P420NH
<b>Boru Çelikleri</b>	StE 210-7 - StE 360-7 X42, X46, X52, X60 (API 5LX)	L210 - L360NB -
<b>Kazan ve Basıncılı Kap Çelikleri</b>	17 Mn 4, 19 Mn 6 H1, H11, H111	P295GH, P355GH P235GH, P265GH, P285NH
<b>Yüksek Isı Çelikleri</b>	St 35-8, St 45-8	P235G1TH - P255G1TH
<b>Gemi Sacları</b>	A, B, C, D*, E* AH32 - EH36	- -
<b>Dökme Çelikler</b>	GS-38, GS-45, GS-52*	GE200, GE240, GE260

(\*) Kök pasoda bazik elektrod kullanılması önerilir.