

## Düşük Alaşımli Çelikler için MIG/MAG Kaynak Teli

### Klasifikasyonu

AWS A5.28 : ER110S-G  
TS EN 12534 : G Mn3Ni1CrMo  
EN 12534 : G Mn3Ni1CrMo

### Genel Tanımı

690 N/mm<sup>2</sup>'ye kadar akma dayanımına sahip ince taneli ve yüksek dayanımlı çeliklerin gazaltı kaynağında kullanılan Cr-Ni-Mo alaşımli MIG/MAG kaynak telidir. Dolgu metalini -40°C'ye kadar olan çalışma sıcaklıklarında yüksek darbe dayanımı sağlar. Bu özelliği sayesinde özellikle düşük sıcaklıklarda yüksek darbe dayanımına sahip olan "Ni-Cr-Mo"li ince taneli çeliklerin kaynağına uygundur.

**Sektörler:** Gemi inşaa sanayi, petro-kimya endüstrisi, inşaat sanayi, vinç ve köprü konstrüksiyonları

### Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.09	0.60	1.65	1.50	0.30	0.30	0.10	< 0.25

### Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı : 770 N/mm<sup>2</sup>  
Çekme Dayanımı : 880 N/mm<sup>2</sup>  
Uzama (L=5d) : 21 %  
Çentik Darbe Dayanımı : 180 J (+20°C)  
70 J (-50°C)

### Koruyucu Gazlar (EN 439) ve Akım Tipi

MIG : M21 - Ar + %5-25 CO<sub>2</sub>  
C1 - CO<sub>2</sub> (%100)  
Akım Tipi ve Kutuplama : DC (+)

### Kaynak Edilebilen Malzemeler

	DIN	EN
İnce Taneli Çelikler	StE 420 - StE 500	S420N ; S500N
	TStE 420	S420NL
	WStE 420 - WStE 500	P420NH - P500NH
	TStE 690 V	S690QL
	-	S690Q
	StE 690.7 TM	L690M
İslah Edilmiş İnce Taneli Yapı Çelikleri	N-A-XTRA 56, N-A-XTRA 63, N-A-XTRA 70	S550QL1, S620QL1, S690QL1
	T1, T1A, T1B	-
	HSB 77V, Weldom 700, BH70V	-
	HY 90, HY 100, Welten 80, Bisalloy 80	-
Boru Çelikleri	X65, X70, X80 (API 5LX)	-
	-	L485MB, L555MB

### Ambalaj ve Çap Bilgileri

Çap	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	Makara Ağırlığı
MIG Kaynak Teli	-	X	X	-	-	-	-	15 kg