

Alaşsız Çelikler için Bazik Örtülü Kaynak Elektrodu

Klasifikasyonu

TS EN ISO 2560-A : E 46 5 B 32 H5
 AWS A5.1 : E7018-1 H4
 EN ISO 2560-A : E 46 5 B 32 H5

Genel Tanımı

Bazik karakterli örtüye sahiptir. Kaynak metali düşük sıcaklıklarda yüksek darbe dayanımına sahiptir ve sıcak çatlama karşı yüksek direnç göstermesi sayesinde, özellikle kuvvetli kaynak gerilmelerinin kaçınılmaz olduğu büyük kütleli sabit çelik yapıların kaynağında kullanılır. Cürufu kolay kalker ve yüksek kalitede kaynak dikişleri elde edilir. Verimi % 125'dir.

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn
0.07	0.50	1.20

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı	: 480 N/mm ²	
Çekme Dayanımı	: 580 N/mm ²	
Uzama (L=5d)	: 30 %	
Çentik Darbe Dayanımı	: 180 J (-20°C)	Yeniden Kurutma Sıcaklığı : 300-400°C / 2-3 saat
	: 120 J (-50°C)	

Onaylar ve Sertifikalar

CE, GOST, NAKS, SEPRO, TSE

ABS	BV	DNV	GL	LRS	RINA	RMRS	TL
3H5, 3Y	3YHHH	3YH5	3YH5	3m 3Ym H5	3YH5	3YHHH	3YH5

Kaynak Parametreleri / Ambalaj ve Çap Bilgileri / Kaynak Pozisyonları

Akım Tipi ve Kutuplama : DC (+) ; AC min 65 V

Çap [mm]	Boy [mm]	Akım [Amp]	Elektrod Ağırlığı [gr/100 adet]	Kutu Ağırlığı [kg] Elektrod Miktarı [adet/kutu]
2.50	350	80 - 110	2460	2.2 / 90
3.25	350	110 - 145	3890	3.5 / 90
4.00	450	140 - 190	7310	6.6 / 90
5.00	450	180 - 240	10640	6.4 / 60

