

Düşük Alaşım ve Yüksek Dayanıma Sahip Çelikler için Örtülü Kaynak Elektrodu

Klasifikasyonu

TS EN 757 : E 55 6 1NiMo B 42
AWS A5.5 : E9018-G

Genel Tanımı

Örtüsü bazik karakterlidir. Çekme dayanımı en az 620 N/mm² olan ince taneli ve yüksek dayanımlı çelikler üzerinde gerçekleştirilen kaynak uygulamaları başlıca kullanım alanıdır. -60°C'a kadarki düşük çalışma sıcaklıklarında bile yüksek darbe dayanımı gerektiren kaynaklı bağlantılar için idealdir. Kalın bir örtüye sahip olup verimi %120'dir.

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn	Ni	Mo
0.04	0.30	1.00	1.10	0.35

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı	: 600 N/mm ²
Çekme Dayanımı	: 650 N/mm ²
Uzama (L=5d)	: 23 %
Çentik Darbe Dayanımı	: 160 J (-30°C)
	70 J (-60°C)

Kaynak Parametreleri / Ambalaj ve Çap Bilgileri / Kaynak Pozisyonları

Akım Tipi ve Kutuplama : DC (+)

Çap [mm]	Boy [mm]	Akım [Amp]	Elektrod Ağırlığı [gr/100 adet]	Kutu Ağırlığı [kg] Elektrod Miktarı [adet/kutu]
2.50	350	80 - 120	2320	4.6 / 200
3.25	350	110 - 140	3710	5.0 / 135
4.00	450	140 - 190	7470	6.7 / 90



1G/PA

2F/PB

2G/PC

4G/PE

3G/PF

Düşük Alaşım ve Yüksek Dayanıma Sahip Çelikler için Örtülü Kaynak Elektrodu

Kullanım Alanları ve Kaynak Edilebilen Malzemeler

	DIN	EN
İnce Taneli Çelikler	StE 420 - StE 500 WStE 420 - WStE 500 TStE 420 - TStE 500	S420N - S500N P420NH - P500NH S420NL - S500NL / P275NL1 - P460NL1
Boru Çelikleri	X60, X65, X70, X75, X80 (API 5LX)	–