

Düşük Alaşımli ve Yüksek Dayanıma Sahip Çelikler için Örtülü Kaynak Elektrodu

Klasifikasyonu

TS EN 757 : E 69 5 Mn 2 NiCrMo BT 42
AWS A5.5 : E11018-G

Genel Tanımı

Bazik karakterli bir örtüye sahiptir. Akma dayanımı 700 N/mm²'ye kadar olan ince taneli, ısıtım işlemi yapılabilen, yüksek dayanımlı yapı çeliklerinin kaynağı için geliştirilmiştir. Çekme dayanımı 790 N/mm²'ye kadar olan ince taneli yapı çeliklerinin kaynak işlemlerinde de kullanılır. - 50°C'a kadarki soğuk ortamlarda yüksek tokluk ve çatlama direncine sahip kaynak metali verir.

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.05	0.40	1.50	0.35	1.80	0.45

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı	: 700 N/mm ²
Çekme Dayanımı	: 800 N/mm ²
Uzama (L=5d)	: 20 %
Çentik Darbe Dayanımı	: 115 J (+20°C)
	85 J (-20°C)
	70 J (-40°C)
	55 J (-50°C)
	40 J (-60°C)

Onaylar ve Sertifikalar

GOST, SEPRO, TSE
TL
1

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	75 - 110	2290	4.6 / 200
3.25	350	100 - 145	3800	5.1 / 135
4.00	450	130 - 190	7390	5.9 / 80
5.00	450	180 - 250	11550	6.9 / 60



1G/PA



2F/PB



2G/PC



4G/PE



3G/PF

Düşük Alaşımlı ve Yüksek Dayanıma Sahip Çelikler için Örtülü Kaynak Elektrodu

Kullanım Alanları ve Kaynak Edilebilen Malzemeler

Düşük alaşımlı, yüksek dayanımlı ince taneli yapı çeliklerinin oda sıcaklığında veya orta derecede ön ısıtılmı kaynağında kullanılır. Her türlü çelik konstrüksiyon, basınçlı kap, kazan ve tank imalatının yanında ağır iş makinalarının konstrüksiyonunda ve özellikle yüksek çekme dayanımına sahip çeliklerin (790 N/mm²) kök paso işlemlerinde kullanılır.

- 1 - Mümkünse elektrod değiştirme ve cüruf temizliği dışında kaynak kesintisiz bir şekilde yapılmalıdır.
- 2 - Çok pasolu kaynaklarda pasolararası sıcaklık 100-150°C arasında tutulmalıdır.
- 3 - Yalnız kuru elektrodlar kullanılmalıdır.

	<u>DIN</u>	<u>EN</u>
İnce Taneli Çelikler	StE 500 WStE 500 TStE 500 15 NiCrMo 10 6, 16 NiCrMo 12 6 11 NiMnCrMo 5 5, 17 MnCrMo 3 3 12 MnNiMo 5 5, 11 NiMoV 5 3 TStE 620 V - TStE 690 V	S500N P500NH P500NL - - - S620QL - S690QL
Boru Çelikleri	X70, X75 (API 5LX)	-
İslah Edilmiş İnce Taneli Yapı Çelikleri	N-A-XTRA 56, N-A-XTRA 63, N-A-XTRA 70 T1, T1A, T1B, HSB 77 V,	S550QL1, S620QL1, S690QL1 -