

Alaşımsız Çelikler için Bazik Örtülü Kaynak Elektrodu

Klasifikasyonu

TS EN ISO 2560-A : E 42 3 B 42 H10
 AWS A5.1 : E7018
 EN ISO 2560-A : E 42 3 B 42 H10

Genel Tanımı

Bazik karakterli örtüye sahiptir. Kaynak metalinin çatlamaya 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. Aşağıdan yukarıya kaynak pozisyonunda yüksek kaynak hızı ile çalışma olanağı sağlar. Verimi % 125'dir.

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

| C | Si | Mn |
|------|------|------|
| 0.07 | 0.50 | 0.90 |

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

| | | |
|-----------------------|-------------------------|--|
| Akma Dayanımı | : 460 N/mm ² | |
| Çekme Dayanımı | : 530 N/mm ² | |
| Uzama (L=5d) | : 28 % | |
| Çentik Darbe Dayanımı | : 110 J (-30°C) | Yeniden Kurutma Sıcaklığı : 250-400°C / 2-3 saat |
| | : 80 J (-40°C) | |

Onaylar ve Sertifikalar

CE, DB, GOST, NAKS, SEPRO, TSE, TÜV

| ABS | BV | DNV | GL | LRS | RINA | RMRS | TL |
|----------|------|-------|-------|------------|-------|--------|-------|
| 3H10, 3Y | 3YHH | 3YH10 | 3YH10 | 3m 3Ym H10 | 3YH10 | 3Y40HH | 3YH10 |

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] |
|---------------|---------------|-----------------|--------------------------------------|--|
| 2.00 | 300 | 50 - 80 | 1400 | 1.8 / 130 |
| 2.50 | 350 | 80 - 110 | 2420 | 2.2 / 90 |
| 3.25 | 350 | 110 - 145 | 3800 | 3.4 / 90 |
| 4.00 | 450 | 130 - 190 | 7230 | 6.5 / 90 |
| 5.00 | 450 | 190 - 245 | 10700 | 6.4 / 60 |



1G/PA

2F/PB

2G/PC

4G/PE

3G/PF

Alaşımsız Çelikler için Bazı Örtülü Kaynak Elektrodu

Kullanım Alanları ve Kaynak Edilebilen Malzemeler

Dinamik zorlanmalar etkisinde çalışan makinaların ve çelik konstrüksiyonların kaynağı için geliştirilmiştir. Gemi inşaatı, basınçlı kap, tank ve kazan imalatı, boru bağlantıları diğer uygulama alanlarıdır. Kök pasolarının atılmasına ve zor kaynak pozisyonlarına uygun olan AS B-248, 0°C'ın altındaki çalışma sıcaklıklarında yüksek çentik darbe dayanımına sahip dikişler verir. AS B-248 galvanizli sacların kaynağına da uygundur.

| | <u>DIN</u> | <u>EN</u> |
|--|---|---|
| Genel Yapı Çelikleri | St 33, St 34, St 37, St 44, St 44-2, St 44-3, St 52 St 37-4, St 44-4, St 52-4 St 50-2, St 60-2 C 55, Ck 55 | S185, S235, S275, S355 P235TR2 - P355T2 E295, E335 C55 |
| İnce Taneli Çelikler | StE 255 - StE 420 WStE 255 - WStE 420 TStE 255 - TStE 420 | S255N - S420N P255NH - P420NH S255NL - S420NL / P275NL1 - P355NL1 |
| Boru Çelikleri | StE 210-7 - StE 360-7 StE 290-7 TM - StE 360-7 TM X42, X46, X52, X60 (API 5LX) | L210 - L360NB L290MB - L360MB - |
| Kazan ve Basınçlı Kap Çelikleri | 17 Mn 4, 19 Mn 6 H1, H11 H111 | P295GH, P355GH P235GH, P265GH, P285NH |
| Yüksek Isı Çelikleri | St 35-8, St 45-8 | P235G1TH - P255G1TH |
| Gemi Sacları | A, D, E AH32 - EH36 | - - |
| Dökme Çelikler | GS-38, GS-45, GS-52, GS-60 GS-62 | GE200, GE240, GE260, GE300 - |