

Alaşımsız Çelikler için Selülozik Tip Örtülü Kaynak Elektrodu

Klasifikasyonu

TS EN ISO 2560-A : E 42 2 C 11
AWS A5.1 : E6011
EN ISO 2560-A : E 42 2 C 11

Genel Tanımı

Selülozik karakterli örtüye sahiptir. Doğru akım ya da alternatif akımda çalışmaya olanak sağlar. Ark ortamında örtünün oluşturduğu yoğun gaz sayesinde kaynak dikişinde gözenek oluşma riski engellenir. Her pozisyonda yüksek nüfuziyetli, çentiksiz ve düzgün görünümlü, cürufu kolay kalkan kaynak dikişleri ile çalışma olanağı sağlar.

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

| C | Si | Mn |
|------|------|------|
| 0.09 | 0.30 | 0.60 |

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı : 420 N/mm²
Çekme Dayanımı : 540 N/mm²
Uzama (L=5d) : 25 %
Çentik Darbe Dayanımı : 45 J (-29°C)

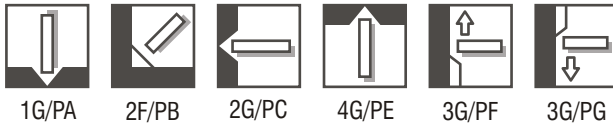
Onaylar ve Sertifikalar

GOST, SEPRO, TSE

Kaynak Parametreleri / Ambalaj ve Çap Bilgileri / Kaynak Pozisyonları

Akım Tipi ve Kutuplama : AC min 50 V ; DC (+)

| Çap [mm] | Boy [mm] | Akım [Amp] | | | Elektrod Ağırlığı [gr/100 adet] | Kutu Ağırlığı [kg] Elektrod Miktarı [adet/kutu] |
|---------------|---------------|--------------|--------------|--------------|--------------------------------------|--|
| | | [Kök P.] | [Sıcak P.] | [Dolgu P.] | | |
| 2.50 | 350 | 40 - 80 | - | - | 1680 | 5.4 / 325 |
| 3.25 | 350 | 80 - 100 | 100 - 125 | 80 - 100 | 2950 | 4.7 / 160 |
| 4.00 | 350 | 110 - 130 | 115 - 140 | 110 - 130 | 4000 | 4.4 / 110 |



Alaşımsız Çelikler için Selülozik Tip Örtülü Kaynak Elektrodu

Kullanım Alanları ve Kaynak Edilebilen Malzemeler

Özellikle alaşımsız yapı çeliklerinden imal edilen boru hatlarının kaynağında, gemi inşaatında, depolama tankları ve kazanların kaynağında, çelik konstrüksiyon işlerinde, yüksek nüfuziyet istenen kaynaklı uygulamalarda, kök ve dolgu pasolarının atılmasında kullanılır. Ulaşılması zor olan yerlerde elektrodu bükerek kaynak yapmak mümkündür. Elektrodun tutuşması kolaydır ve oluşan cürufun inceliği sayesinde kaynakçı kaynak banyosunu kolayca kontrol edebilir. Cürufu kolay kalkar. Özellikle yukarıdan aşağıya gerçekleştirilen kaynak işlemleri için idealdir.

| | <u>DIN</u> | <u>EN</u> |
|---|--|--|
| Genel Yapı Çelikleri | St 33, St 35, St 37, St 44, St 44-2, St 44-3, St 52 St 37-4, St 44-4, St 52-4 | S185, S235, S275, S355 P235TR2 - P355T2 |
| İnce Taneli Çelikler | StE 255 - StE 355 WStE 255 - WStE 355 | S255N - S355N P255NH - P355NH |
| Boru Çelikleri | StE 240-7 - StE 360-7 StE 290-7 TM - StE 360-7 TM X42, X46, X52, X56 (API 5LX) | L245NB - L360NB L290MB - L360MB - |
| Kazan ve Basıncılı Kap Çelikleri | 17 Mn 4 H1, H11, H111 | P295GH P235GH, P265GH, P285NH |
| Yüksek Isı Çelikleri | St 35-8, St 45-8 | P235G1TH - P255G1TH |
| Gemi Sacları | A, B, C, D, E | - |
| Dökme Çelikler | GS-38 - GS-45 | GE200, GE240, GE260 |