

Alaşımsız Çelikler için Demir Tozlu Örtülü Kaynak Elektrodu

Klasifikasyonu

TS EN ISO 2560-A : E 46 0 RR 74
 AWS A5.1 : E7024
 EN ISO 2560-A : E 46 0 RR 74

Genel Tanımı

Rutil karakterli kalın bir örtüye sahiptir. Örtüsünde bulunan demirtozu sayesinde verimi % 180'e ulaşır. Özellikle kalın kesitli parçaların "GRAVİTE KAYNAĞI"nda ve güzel dikiş görüntüsü istenen uygulamalarda kullanılır. Yanışı sakindir ve cürufu kolay kalkar. Elektrod boyu 700 mm olup kalın kesitli ve çok uzun kaynak dikişleri ile çalışma olanağı sağlar.

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn
0.08	0.45	0.90

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı : 500 N/mm²
 Çekme Dayanımı : 560 N/mm²
 Uzama (L=5d) : 25 %
 Çentik Darbe Dayanımı : 60 J (0°C)

Onaylar ve Sertifikalar

CE, GOST, SEPRO, TSE

ABS	BV	DNV	LRS	TL
2	2	2	2m	2

Kaynak Parametreleri / Ambalaj ve Çap Bilgileri / Kaynak Pozisyonları

Akım Tipi ve Kutuplama : AC min 70 V ; DC (-)

Çap [mm]	Boy [mm]	Akım [Amp]	Elektrod Ağırlığı [gr/100 adet]	Kutu Ağırlığı [kg] Elektrod Miktarı [adet/kutu]
4.00	700	180 - 230	16900	10.1 / 60
5.00	700	240 - 270	25530	10.2 / 40



1G/PA



2F/PB

Alaşımsız Çelikler için Demir Tozlu Örtülü Kaynak Elektrodu

Kullanım Alanları ve Kaynak Edilebilen Malzemeler

Çekme dayanımı en az 440 N/mm² olan yumuşak çeliklerin ve A-, D- türü gemi saclarının kaynağında kullanılır. Özellikle oluk ve yatay pozisyondaki köşe birleştir-meleri ve alın birleştirme işlemleri için idealdir. Makina ve gemi yapımında düzgün görünüşlü kaynak dikişleri istenilen durumlarda, kazan ve kapalı kapların imalatında, şasiler, çelik konstrüksiyonlar ve köprülerin kaynak işlemlerinde yoğun olarak kullanılır. Kaynak hızı çok yüksek olup, maliyet açısından kullanıcı için yüksek ekonomi sağlar.

	DIN	EN
Genel Yapı Çelikleri	St 33, St 34, St 37, St 44, St 44-2, St 44-3, St 52* C 10 - C 22	S185, S235, S275, S355 C10 - C22
İnce Taneli Çelikler	StE 255 - StE 420 WStE 255 - WStE 420	S255N - S420N P255NH - P420NH
Boru Çelikleri	StE 210-7 - StE 360-7 X42, X46, X52, X60 (API 5LX)	L210 - L360NB -
Kazan ve Basınçlı Kap Çelikleri	17 Mn 4, 19 Mn 6 HI, HII, HIII	P295GH, P355GH P235GH, P265GH, P285NH
Yüksek Isı Çelikleri	St 35-8, St 45-8	P235G1TH - P255G1TH
Gemi Sacları	A, B, C, D*, E* AH32 - EH36	- -
Dökme Çelikler	GS-38, GS-45, GS-52*	GE200, GE240, GE260

(*) Kök pasoda bazik elektrod kullanılması önerilir.