

AS B-257 PIPE



Alaşımsız Çelikler için Bazık Örtülü Kaynak Elektrodu

Klasifikasyonu

TS EN ISO 2560-A : E 46 5 B 42 H5
AWS A5.1 : E7018-1 H4
EN ISO 2560-A : E 46 5 B 42 H5

Genel Tanımı

Bazık karakterli örtüye sahiptir. Hassas olarak optimize edilmiş formülü sayesinde daha düşük akımlarda kaynak yapma olanağı sağlar. Böylece özellikle pozisyon kaynağı uygulamalarında kaynak banyosunun kaynakçı tarafından kontrol edilmesi mümkün olur. Kaynak metalinin ıslatma kabiliyeti yükseltilerek kaynak metalinin dikiş ağızını iyi bir şekilde sarmasını sağlamıştır. Kaynak metali düşük sıcaklıklarda yüksek darbe dayanımına sahiptir ve sıcak 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. Verimi % 115'dir.

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn
0.05	0.50	1.20

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı : 518 N/mm²
Çekme Dayanımı : 596 N/mm²
Uzama (L=5d) : 27 %
Çentik Darbe Dayanımı : 83 J (–50°C)

Yeniden Kurutma Sıcaklığı : 300-400°C / 2-3 saat

Kaynak Parametreleri / Ambalaj ve Çap Bilgileri / Kaynak Pozisyonları

Akım Tipi ve Kutuplama : DC (+) ; AC min 65 V

Çap [mm]	Boy [mm]	Akım [Amp]	Elektrod Ağırlığı [gr/100 adet]	Kutu Ağırlığı [kg] Elektrod Miktarı [adet/kutu]
2.50	350	65 - 110	2263	2.0 / 90
3.25	350	95 - 145	3526	3.2 / 90
4.00	350	120 - 190	5300	4.8 / 90
4.00	450	120 - 190	?	? / ?



1G/PA



2F/PB



2G/PC



4G/PE



3G/PF



5Gu/PH

Dikkat : Katalogta yer alan bütün ürün açıklamaları elde edilen en yeni bilgiler doğrultusunda hazırlanmış olup Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş. tarafından önceden haber verilmeden revize edilebilir ya da değiştirilebilir. Katalog bilgileri kaynakçı için genel bir ürün seçim kılavuzu niteliği taşımaktadır. Kaynak dikişinden ve dolgu metalinden beklenen mekanik değerlerin elde edilebilmesi için ilgili ürünün klasifikasyonu incelenmelidir.

Alaşımsız Çelikler için Bazı Örtülü Kaynak Elektrodu

Kullanım Alanları ve Kaynak Edilebilen Malzemeler

Özellikle boru kaynağı uygulamaları için tasarlanmıştır. Bununla beraber aşağıdan yukarı, tavan kaynağı ve kök paso uygulamalarında da başarılı sonuçlar vermektedir. İnce taneli, yüksek akma dayanımına sahip yapı çeliklerinin kaynağında da kullanılır. Dinamik zorlanmalar etkisinde ve düşük sıcaklıklarda çalışan makinelerin ve çelik konstrüksiyonların kaynağı için geliştirilmiştir. Gemi inşaatında kullanılan A-, D- ve E- kalitesindeki gemi levhalarının kaynağı, basınçlı kap, tank ve kazan imalatı, boru hattı bağlantıları diğer uygulama alanlarıdır. Çelik dökümlerin diğer çeliklere birleştirilmesine ve kalın kesitli parçaların kaynaklı bağlantılarına olanak sağlar. Kök pasolara ve zor kaynak pozisyonlarına uygun olan AS B-255, 0°C'ın altındaki çalışma sıcaklıklarında yüksek çentik darbe dayanımı sağlar.

	DIN	EN
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, St 70-2 C 60, Ck 60	S185, S235, S275, S355 P235TR2 - P355T2 E295, E335, E360 C60
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 L415NB —
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-70 GS-62	GE200, GE240, GE260, GE300, S355JOC —