

Alaşsız Çelikler için Bazık Örtülü Kaynak Elektrodu

Klasifikasyonu

TS EN ISO 2560-A : E 46 6 B 22
 AWS A5.1 : E7016-1
 EN ISO 2560-A : E 46 6 B 22

Genel Tanımı

Bazık karakterli örtüye sahiptir. Çok yüksek kalitede ve fosfor, kükürt gibi safsızlık elementlerinin çok düşük miktarlarda bulunduğu kaynak dikişleri elde edilir. Orta ve yüksek dayanıma sahip çeliklerde 430 N/mm² akma dayanımını garanti eder. Elde edilen kaynak dikişlerinin homojen olması nedeniyle 2.5 ve 3.25 mm çapındaki elektrodların kök paso uygulamalarında kullanılması özellikle hassas kaynak uygulamalarında büyük avantaj sağlar.

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.50	1.10	< 0.03	< 0.03

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı	: 460 N/mm ²	
Çekme Dayanımı	: 550 N/mm ²	
Uzama (L=5d)	: 30 %	
Çentik Darbe Dayanımı	: 240 J (0°C)	Yeniden Kurutma Sıcaklığı : 250-400°C / 2-3 saat
	240 J (-20°C)	
	180 J (-40°C)	
	120 J (-60°C)	

Onaylar ve Sertifikalar

GOST, SEPRO, TSE

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	70 - 110	2080	4.2 / 200
3.25	350	100 - 140	3250	4.9 / 150
4.00	450	140 - 180	5940	6.5 / 110



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. Çok yüksek kalitede homojen kaynak dikişleri verir. Gemi inşaatı, basınçlı kap, tank ve kazan imalatı, boru bağlantıları diğer uygulama alanlarıdır. Yüksek karbonlu ve fosfor (P) ile kükürt (S) gibi kaynak sırasında problem yaratan elementlerin fazla olduğu düşük alaşımlı, yüksek dayanımlı çeliklerin, yüksek dayanımlı A-, D- ve E- kalitesindeki gemi levhalarının, 17 Mn 4 ve 19 Mn 6 türü kazan saclarının, kaynağında kullanılır. Çelik dökümlerin diğer çeliklere birleştirilmesine ve kalın kesitli parçaların kaynaklı bağlantılarına olanak sağlar. Kök pasolarının atılmasına uygun olan AS B-268, özellikle -30 ve -40°C'daki çalışma sıcaklıklarında, yüksek darbe tokluğu gerektiren uygulamalarda kullanılır.

	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 C 22 - C 35 ; Ck 22 - Ck 35	S185, S235, S275, S355 P235TR2 - P355T2 E295, E335 C22 - C35
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	GE200, GE240, GE260