

Düşük Alaşımli ve Yüksek Dayanıma Sahip Çelikler için Örtülü Kaynak Elektrodu

Klasifikasyonu

TS EN 1599 : E Mo B 22
AWS A5.5 : E 9018-D1

Genel Tanımı

Bazik karakterli bir örtüye sahiptir. Çekme dayanımı yüksek olan düşük alaşımli çeliklerin kaynağında kullanılır. – 60°C'a kadarki düşük sıcaklıklarda yüksek darbe tokluğuna sahip kaynak metali verir. Tane sınırlarında çatlak oluşma riski çok düşüktür.

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn	Mo
0.06	0.40	1.30	0.40

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı	: 580 N/mm ²
Çekme Dayanımı	: 660 N/mm ²
Uzama (L=5d)	: 24 %
Çentik Darbe Dayanımı	: 170 J (+20°C)
	50 J (–50°C)
	40 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]
3.25	350	110 - 140	3790	4.6 / 120
4.00	450	150 - 190	7300	5.8 / 80
5.00	450	190 - 250	10500	6.3 / 60



1G/PA

2F/PB

2G/PC

4G/PE

3G/PF

Düşük Alaşımli ve Yüksek Dayanıma Sahip Çelikler için Örtülü Kaynak Elektrodu

Kullanım Alanları ve Kaynak Edilebilen Malzemeler

– 60°C'a kadar gösterdiği yüksek darbe tokluğu sayesinde özellikle sıvılaştırılmış petrol gazı (LPG) depoları gibi düşük sıcaklıklar etkisi altında kalan alaşımsız ve düşük alaşımli çelik yapıların kaynağında kullanılır. Düşük alaşımli yüksek dayanımlı çeliklerin ön ısıtmasız kaynağı ve kaynak dikişinden 250 HV sertlik istenen rayların birleştirme ve kaplama kaynağı uygulamaları başlıca kullanım alanlarıdır.

	DIN	EN
Genel Yapı Çelikleri	St 50-2, St 60-2, St 70-2	E295, E335, E360
İnce Taneli Çelikler	StE 380 - StE 500 WStE 380 - WStE 500	S380N - S500N P380NH - P500NH
Boru Çelikleri	X42, X46, X52, X56, X60, X65 (API 5LX)	–
Düşük Isı Çelikleri	TTSt 35 N, TTSt 35 V	–