

Düşük Alaşımli Çelikler için MIG/MAG Kaynak Teli

Klasifikasyonu

AWS A5.28 : ER100S-1
TS EN 12534 : G Mn3Ni1.5Mo
EN 12534 : G Mn3Ni1.5Mo

Genel Tanımı

690 N/mm² 'nin üstünde akma dayanımı gerektiren koşullarda ve askeri uygulamalar için uygun olan HY-80 ve HY-100 tipi çeliklerin kaynağında kullanılan NiCrMo alaşımli gazaltı kaynak telidir. Kaynak metali düşük sıcaklıklarda mükemmel darbe direnci sağlar (-50°C'de 70 J).

Sektörler: Gemi inşaa sanayi, askeri uygulamalar (gemi ve tanklar)

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
0.07	0.45	1.60	0.15	1.60	0.30	< 0.25

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı : 730 N/mm²
Çekme Dayanımı : 820 N/mm²
Uzama (L=5d) : 23 %
Çentik Darbe Dayanımı : 150 J (+20°C)
75 J (-50°C)

Koruyucu Gazlar (EN 439) ve Akım Tipi

MIG : M21 - Ar + %5-25 CO₂
C1 - CO₂ (%100)

Akım Tipi ve Kutuplama : DC (+)

Kaynak Edilebilen Malzemeler

	DIN	EN
İnce Taneli Çelikler	StE 460 - StE 500	S460N ; S500N
	WStE 460 - WStE 500	P460NH - P500NH
	TStE 690 V	S690QL
	-	S690Q
	StE 690.7 TM	L690M
İslah Edilmiş İnce Taneli Yapı Çelikleri	N-A-XTRA 56, N-A-XTRA 63, N-A-XTRA 70	S550QL1, S620QL1, S690QL1
	T1, T1A, T1B	-
	HSB 77V, Weldox 700, BH70V, Hardox	-
	HY 80, HY 90, HY 100	-
Boru Çelikleri	X65, X70, X80 (API 5LX)	-
	-	L485MB, L555MB

Ambalaj ve Çap Bilgileri

Çap	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	Makara Ağırlığı
MIG Kaynak Teli	-	-	X	X	-	-	-	15 kg

Dikkat : Katalogda 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 dikşinden ve dolgu metalinden beklenen mekanik değerlerin elde edilebilmesi için ilgili ürünün klasifikasyonu incelenmelidir.