

OVERCORD - S


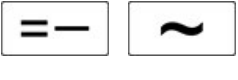
Rutil Örtülü Elektrod - Alaşimsız Çelikler

| Standartlar | |
|--------------------|-------------|
| AWS/ASME SFA - 5.1 | E6013 |
| EN ISO 2560 - A | E 420 RR 12 |
| TS EN ISO 2560 - A | E 420 RR 12 |

| Özellikleri ve Uygulama Alanları |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Hafif çelik imalatlar, demir doğrama, ferforje, tarım makineleri, kazan, muhtelif araç şasi karoseri imalatları ve bunların tamir-bakım kaynakları için uygundur. Yukarıdan aşağı hariç her türlü pozisyonda kullanılır. Özellikle yatayda köşe kaynakları için çok uygundur. Çok düzgün dikiş görüntüsüne, çok kolay ark tutuşma ve yeniden tutuşma özelliklerine, sakın ve kararlı bir arka sahip olup, ince damlalı metal geçişine sahiptir. Hem AC hem de DC de aynı rahatlıkta kullanılabilir. Cürufu kendiliğinden kalkar. |

| Onaylar ve Sertifikalar | |
|-----------------------------|-----------------------|
| ABS | BV |
| Kullanıldığı Ana Malzemeler | |
| EN | DIN |
| S185 - S355J0 | St 33 - St 52.3 |
| P235GH, P265GH | H I, H II |
| P295GH | 17Mn4 |
| P235TR2 - P355T2 | St37.4 - St 52.4 |
| P235G1TH, P255G1TH | StE 35.8, StE 45.8 |
| L210 - L360NB | StE 210.7 - StE 360.7 |
| S255N - S355N | StE 255 - StE 355 |
| GE 200, GE 240, GE 260 | GS 38, GS 45, GS 52 |
| | AH 32, EH 36 |
| | A, B, D |

| Kaynak Metalinin Tipik Kimyasal Özellikleri | | | | |
|---------------------------------------------|------------------------------------|-------------------------------------|--------------|---------------------------------|
| Analiz Tipi | C | Si | Mn | |
| Kaynak Metali | 0.07 | 0.45 | 0.6 | |
| Kaynak Metalinin Tipik Mekanik Özellikleri | | | | |
| Test Şekli | Akma Dayanımı (N/mm ²) | Çekme Dayanımı (N/mm ²) | Uzama A5 (%) | Çentik Darbe Dayanımı ISO-V (J) |
| Kaynak Sonrası | 500 | 560 | 28 | 0°C → 50 |

| Uygulama Bilgileri | |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------|
| Kullanılabilecek Kaynak Pozisyonları | Kutuplama: |
|  PA PB PC PD PE PF |  = - ~ |
| Kaynak Parametreleri ve Verim Bilgileri | |
| Çap x Uzunluk (mm) | Akım (A) |
| 2.00x300 | 40-60 |
| 2.50x350 | 60-90 |
| 3.25x350 | 90-140 |
| 4.00x350 | 140-190 |
| 4.00x450 | 140-180 |
| 5.00x350 | 200-240 |
| 5.00x450 | 200-240 |
| 6.00x450 | 260-320 |

| Ambalaj Bilgileri | | | | | | |
|-------------------|--------------------|-----------------|-------------------------|---------------------|--------------------|--------------|
| Ürün Kodu | Çap x Uzunluk (mm) | Kutudaki Miktar | Kutu Brüt Ağırlığı (Kg) | Kolideki Kutu Adedi | Koli Ağırlığı (Kg) | Ambalaj Tipi |
| 11101DQEQ1 | 2.00x300 | 170 AD | 1,87 | 6 | 9,30 | Karton Kutu |
| 11101HQEQ1 | 2.50x350 | 100 AD | 2,16 | 6 | 8,30 | Karton Kutu |
| 11101NREQ1 | 3.25x350 | 100 AD | 3,43 | 4 | 8,30 | Karton Kutu |

| | | | | | | |
|------------|----------|--------|------|---|------|-------------|
| 11101QREQ1 | 4.00x350 | 100 AD | 4,98 | 4 | 8,30 | Karton Kutu |
| 11101SSEQ1 | 4.00x450 | 100 AD | 7,26 | 2 | 8,30 | Karton Kutu |
| 11101TSEQ1 | 5.00x350 | 65 AD | 5,15 | 4 | 8,30 | Karton Kutu |
| 11101VSEQ1 | 5.00x450 | 65 AD | 6,64 | 2 | 8,30 | Karton Kutu |
| 11101XSEQ1 | 6.00x450 | 50 AD | 7,24 | 2 | 8,30 | Karton Kutu |

Depolama ve Kurutma Bilgileri

Gerektiđinde 110 C°de 1 saat kurutulmalıdır.

Kuru bir odada m¼mk¼n olduğunca sabit bir sıcaklıkta (Bağıl nem < %50, oda sıcaklığı > 20°C) tahta paletler ¼zerinde depolanmalıdır.