

## ARMCORD

Rutil Örtülü Elektrod - Alaşimsız Çelikler

### Standartlar

AWS/ASME SFA - 5.1	E6013
EN ISO 2560 - A	E 38 A RR 12
TS EN ISO 2560 - A	E 38 A RR 12

### Özellikleri ve Uygulama Alanları

Özellikle Armco demirinden ve düşük karbonlu çeliklerden yapılmış çinko banyolarının imalat ve tamir kaynaklarında kullanılan kalın-rutil örtülü bir elektrodur. Kaynak metali sıvı çinko banyosuna karşı yüksek çatlama direnci gösterir. Hem AC hem DC de rahatlıkla kullanılabilir.

### Kaynak Metalinin Tipik Kimyasal Özellikleri

#### Kullanıldığı Ana Malzemeler

EN	DIN
	M2 (Armco Iron)

### Uygulama Bilgileri

#### Kullanılabilecek Kaynak Pozisyonları



#### Kaynak Parametreleri ve Verim Bilgileri

#### Kutuplama:



Analiz Tipi	C	Si	Mn
Kaynak Metali	0.02	0.15	0.4

Test Şekli	Akma Dayanımı (N/mm <sup>2</sup> )	Çekme Dayanımı (N/mm <sup>2</sup> )	Uzama A5 (%)	Çentik Darbe Dayanımı ISO-V (J)
Ambalaj Bilgileri Kaynak Sonrası	380	440	25	20°C → 70

### Depolama ve Kurutma Bilgileri

Gerektiğinde 110 C°'de 1 saat kurutulmalıdır.

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

Çap x Uzunluk (mm)	Akım (A)
3.25x350	100-140
4.00x350	140-180
5.00x350	200-240

Ürün Kodu	Çap x Uzunluk (mm)	Kutudaki Miktar	Kutu Brüt Ağırlığı (Kg)	Kolideki Kutu Adedi	Koli Ağırlığı (Kg)	Ambalaj Tipi
11105NREQ1	3.25x350	120 AD	4,17	4	16,70	Karton Kutu
11105QREQ1	4.00x350	100 AD	5,04	4	20,20	Karton Kutu
11105TSEQ1	5.00x350	70 AD	5,41	4	21,70	Karton Kutu

