EXTRA

Bazik Örtülü Elektrod - Alaşımsız Çelikler

Standartlar

AWS/ASME SFA - 5.1	E7016 H8
EN ISO 2560 - A	E 42 4 B 22 H10
TS EN ISO 2560 - A	E 42 4 B 22 H10

Özellikleri ve Uygulama Alanları

Tamir atölyelerinde birleştirme, bakım-onarım işlerinin kaynağı için çok amaçlı bazik elektrodtur. Boru kaynaklarında kök paso uygulamalarına ve pozisyon kaynakları için de uygundur. Özellikle iş makinalarının kollarının kaynakları için ve rayların birleştirme kaynakları için de kullanılır. Çift örtülü olmasından dolayı kararlı ve yoğun arkı vardır. Ana metal ile yanma oluğu hatası yapmadan düzgün ve temiz kaynak dikişleri verir. İyi boşluk doldurma kabiliyetine sahiptir. Kaynaklar röntgen kalitesi yüksektir.

Kullanıldığı Ana Malzemeler

EN	DIN
S185 - S355J0	St 33- St 52.3
E295	St 50.2
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, E

Kaynak Metalinin Tipik Kimyasal Özellikleri

Analiz Tipi	C	Si	Mn
Kaynak Metali	0.06	0.40	1.00

Kaynak Metalinin Tipik Mekanik Özellikleri

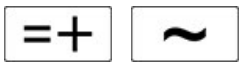
Test Şekli	Akma Dayanımı (N/mm²)	Çekme Dayanımı (N/mm²)	Uzama A5 (%)	Çentik Darbe Dayanımı ISO-V (J)	
Kaynak Sonrası	480	550	28	-20°C → 120	-40°C → 70

Uygulama Bilgileri

Kullanılabilecek Kaynak Pozisyonları



Kutuplama:



Kaynak Parametreleri ve Verim Bilgileri

Çap x Uzunluk (mm)	Akım (A)
2.50x350	60-90
3.25x350	90-140
4.00x450	140-190

Ambalaj Bilgileri

Ürün Kodu	Çap x Uzunluk (mm)	Kutudaki Miktar	Kutu Brüt Ağırlığı (Kg)	Kolideki Kutu Adedi	Koli Ağırlığı (Kg)	Ambalaj Tipi
11201HQEQ1	2.50x350	140 AD	2,95	4	11,80	Karton Kutu
11201NREQ1	3.25x350	95 AD	3,13	4	12,50	Karton Kutu
11201SSEQ1	4.00x450	90 AD	6,01	2	12,00	Karton Kutu

Depolama ve Kurutma Bilgileri

En fazla 5 defa kurutma yapılabilir.
Kuru bir odada mümkün olduğunca sabit bir sıcaklıkta (Bağıl nem < %50, oda sıcaklığı > 20°C) tahta paletler üzerinde depolanmalıdır.
350 C°'de 2 saat kurutulmalıdır.