CARBO BR 10 D

NORM TANIMI

EN ISO 2560-A	E 38 2 B 12 H10
AWS A 5.1	E7016

İZİNLİ

TÜV, DB, CE

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo BR 10 D bazik - rutil bazlı karakterli, çift örtülü elektrottur.
Bu özelliğinden dolayı dalgalı akımda dahi çok iyi kaynak yapılabilir. Alaşımsız, düşük alaşımlı ve hafif alaşımlı çeliklerin kaynağında kullanılır. Pürüzsüz ve temiz kaynak dikişine sahip olduğu gibi boşluk doldurma kabiliyetine sahiptir. Zor pozisyonlarda dahi kaynak yapabilir.

ORTAM ISISI

-20° C ile + 450 °C arası

MALZEME

DIN EN 10025	S235JRG1, S235JRG2, S235JRG3, S275JR, S275J2G3, S355J2G3
DIN EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295 GH, P355 GH
DIN EN 10028-3	P275N, P355NH, P275NL2, P355N, P355NH, P355NL1
DIN 17100	St 37-2, St 44-2, St 52-3,ST 50-2
DIN 17175	St35.8, StE 45.8, 17 Mn 4, 19 Mn 5
DIN17102	StE 255 - StE355, WStE 255- WSt 355,TStE 255-TStE 355
DIN17172	StE 210. 7 - StE360. 7 TM
DIN17155	H I,HII, 17 Mn 4, 19 Mn 6

GEMİ YAPI ÇELİKLERİ A-B-D-E, A36,D36, E36

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm2	AKMA DAYANIMI ReL N/mm2	UZAMA DAYANIMI A5 %	DARBE DAYANIMI ISO-V J - 10 C de
530	>420	>22	>47

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ (uyulan değerler)

C	Si	Mn
0.07	0.4	0.7

AKIM

= +/~, 42 V

KAYNAK POZİSYONU

PA, PB, PC, PD, PE, PF

KURUTMA

1h, 300 C + / - 10 C (GEREKİRSE)

Ebatlar	AKIM (A)	Adet/Paket	Adet/Krtn	kg/1000	KG/Paket	kg/ Krtn
2,5x350	50-90	238	952	21.0	5.0	20.0
3.2x350	90-150	140	562	35.6	5.0	20.0
4.0x450	120-190	90	362	66.0	6.0	24.0
5.0x450	160-230	56	224	107.0	6.0	24.0