CARBO S-G 2
CARBO T-G 2

S: Telelektrot T: Elektrot

NORM TANIMI

Malzeme Nr.	1.5125	
DIN 8559	SG 2 M2 Y 42 54	WSG 2 M2 Y 42 54
AWS A 5.7	ER70S-6	ER70S-6

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Tüm pozisyonlarda kullanılabilecek genel amaçlı birleştirme kaynağı için bakır kaplanmış MIG teldir. İnşaat çeliklerinde, boru çeliklerinde, ince taneli inşaat çeliklerinde kullanılır. -40° C kadar en üst noktadaki mukavemet koşullarında kullanılır.

MALZEMELER

DIN EN 10025	S235JRG1, S235JRG2, S235JRG3, S275JR, S275J2G3, S355J2G3,S420N
DIN EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
DIN EN 10028-3	P275N, P275NH, P275NL2, P355N,P355NH, P355NL1
DIN 17100	St37-2, St44-2, St 52-3
DIN 17175	St35.8, St45.8, 17 Mn 4, 19 Mn 5
DIN 17102	StE255-StE420, WStE 255-WStE 420, TStE255-TStE 420
DIN 17172	StE 210.7-StE 360.7 TM
DIN 17155	HI,HII, 17 Mn 4, 19 Mn 6
DIN 488	BSt420S, BSt 500S, BSt 500M

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm2	AKMA DAYANIMI Rpo,2 N/mm2	UZAMA DAYANIMI A5 %	DARBE DAYANIMI ISO - V J - 40 C
580	>420	>22	>47

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ (uyulan değerler)

C	Si	Mn
0.10	0.85	1.5

	TELELEKTROT	ELEKTROT
EN 439 göre Gazlar	M2, M3, C1	I1
AKIM	= +	= -

KAYNAK BİLGİLERİ

ÇAP	**mm**	**0,8**	**1.0**	**1.2**	**1.6**	**1.6**	**2.0**	**2.4**	**3.2**	**4.0**
AKIM	**A min**	**80**	**120**	**180**	**250**					
	B max	**130**	**190**	**250**	**320**					

ISI -40° C ile + 450° C arası

MAKARA TİPİ, AĞIRLIK	B300 15 KG	10 KG