

CARBO B 10



NORM TANIMI

EN ISO 2560-A	E 42 6 B 42 H5
AWS A 5.1	E7018

İZİNLER

TÜV, DB, CE

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo B 10 bazik karakterli elektrottur. Dinamik zorlamaya maruz, yüksek mekanik mukavemet istenen makine, çelik konstrüksiyonlarda kullanılır. Zor pozisyonlarda dahi iyi kaynak yapabilme özelliğine sahiptir. Yüksek akımlarda dahi kullanılabilir olup, kaynak metali hızlı sertleşir.

ORTAM ISISI

-40 °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, P255NH, P275NL2, P355N, P355NH, P420NL1
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 - StE 420, WStE 255- WStE 420, TStE 255 - TStE 420, EStE255 - EStE 420
DIN17172 StE 210. 7 - StE415. 7 TM
DIN17155 H I, HII, 17 Mn 4, 19 Mn 6
GEMİ YAPI ÇELİKLERİ A-B-D-E, A36,D36, E36,F32,F36,

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
0,06	0,4	1,2

AKIM

= +

KAYNAK POZİSYONU

PA, PB, PC, PD, PE, PF

KURUTMA

1h, 350 C + / - 10 C (GEREKİRSE)

Ebatlar	AKIM (A)	Adet/Paket	Adet/Krtn	kg/1000	KG/Paket	kg/ Krtn
2,5x350	80-110	210	840	23,8	5.0	20.0
3.2x350	110-150	140	560	35,7	5.0	20.0
3.2x450	110-150	110	440	45,4	5.0	20.0
4.0x450	140-200	75	300	66,6	5.0	20.0
5.0x450	200-260	53	212	113,0	6.0	24.0
6,0x450	230-280	39	156	156,2	6,0	24,0