

CARBO Mn B



NORM TANIMI

EN ISO 2560-A	E 42 6 B 42 H5
AWS A 5.1	E7018-1

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo Mn B % 120 verimli bazik karakterli elektrottur. Dalgalı akımda kullanılabilir. Kaynak metali % 0,6 karbon ihtiva eden çeliklerin birleştirme ve dolgu kaynağında yüksek performans sergiler. Zor pozisyonlarda kullanım kolaylığı sağlar, kaynak metali sonuçları çok iyidir.

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, P275NH, P275NL2, P460N, P460NH, P460NL1
DIN 17100	St 37-2, St 44-2, St 52-3, ST 50-2, St60, St 70
DIN 17175	St35.8, StE 45.8, 17 Mn 4, 19 Mn 5
DIN17102	StE 255 - StE 460, WStE 255- WStE 460, TStE 255- TStE 460
DIN17172	StE 210. 7 - StE445. 7 TM
DIN17155	H I, HII, 17 Mn 4, 19 Mn 6

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
600	>460	>22	>47

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ (uyulan değerler)

C	Si	Mn
0,06	0.5	1.4

AKIM

= + / ~, 65 V

KAYNAK POZİSYONU

PA, PB, PC, PD, PE, PF

KURUTMA

1h, 350 C + / - 10 C (gerekirse)

Ebatlar	AKIM (A)	Adet/Paket	Adet/Krtn	kg/1000	KG/Paket	kg/ Krtn
2.5x350	80-110	222	888	21.4	5.0	20.0
3.2x350	110-140	120	480	47.5	5.7	22.8
4.0x450	140-190	80	320	72.5	5.8	23.2
5.0x450	200-260	55	220	109.1	6.0	24.0