

CARBO RR 11



NORM TANIMI

DIN EN ISO 2560-A	E 42 0 RR 73
AWS A 5.1	E7024

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo RR 11 % 180 verimli, kalın kaplanmış rutil bazlı elektrottur. Hızlı ve ekonomik kaynak, yüksek erime hızı ve esneme uzunluğu istenildiği yerlerde kullanılır. Düşük alaşımlı çeliklerin birleştirme kaynağında, çelik kazan, çelik konstrüksiyon gibi universal kullanım alanına sahiptir. Ark başlatılması ve yeniden tutuşturulması kolaydır, curufu kendiliğinden kalkar, yatay pozisyon kaynaklarında tercih edilmelidir.

ORTAM ISISI

+/-0°C ile + 350 °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, P355N
DIN 17100	St 37-2, St 44-2, St 52-3
DIN 17175	St35.8, StE 45.8, 17 Mn 4, 19 Mn 5
DIN17102	StE 255 - StE 355
DIN17172	StE 210. 7 - StE360. 7 TM
DIN17155	H I, HII, 17 Mn 4, 19 Mn 6
GEMİ YAPI ÇELİKLERİ A-B-D	

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
510	>420	>22	>47

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ (uyulan değerler)

C	Si	Mn
0,07	0.4	0.7

AKIM

=/~ 65 V (şartlı = +)

KAYNAK POZİSYONU

PA, PB

KURUTMA

1h, 240 C + / - 10 C (gerekirse)

Ebatlar	AKIM (A)	Adet/Pake	Adet/Krtn	kg/1000	KG/Paket	kg/ Krtn
3.2x450	130-170	89	267	67,4	6.0	18.0
4.0x450	150-210	57	171	105,1	6.0	18.0
5.0x450	200-310	37	111	162,0	6.0	18.0