

CARBO RR 6



NORM TANIMI

EN ISO 2560-A	E 42 0 RR 12
AWS A 5.1	E6013

İZİNLER

TÜV, DB, CE

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo RR 6 rutil bazlı, kalın kaplanmış elektrottur. Düzgün kaynak dikişi verir ve çapağı kolay temizlenir. Universal kullanım alanı vardır. Kullanımı kolay ve arkı stabildir. Kaynak metali çatlaksızdır, tekrar tutuşturulması çok kolaydır.

ORTAM ISISI

-10 °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, 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 - StE355
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
520	>420	>22	>47

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ (uyulan değerler)

C	Si	Mn
0.06	0.4	0.5

AKIM

=/~ 42 V (şartlı = +)

KAYNAK POZİSYONU

PA, PB, PC, PD, PE, PF

KURUTMA

1h, 100 C + / - 10 C (gerekirse)

Ebatlar	AKIM (A)	Adet/Paket	Adet/Krtn	kg/1000	KG/Paket	kg/ Krtn
2.0x300	40-80	357	1428	11.2	4.0	16.0
2.5x350	60-110	200	800	21.5	4.3	17.2
3.2x350	80-140	125	500	36.0	4.5	18.0
4.0x350	120-200	80	320	70.0	5.6	22.4
4.0x450	120-200	87	348	69.0	6.0	24.0
5.0x450	160-280	53	212	112.7	6.0	24.0