

CARBO S- Ziro**CARBO T- Ziro**

S: Teleelektrot

T: Elektrot

**NORM TANIMI**

Malzeme Nr.		
DIN 8559	SG 2 M2 Y 42 54	WSG 2 M2 Y 42 54
AWS A 5.18	ER70 S-2	ER70 S-2

**UYGULAMA
KULLANIM
ÖZELLİKLERİ**

Alaşımsız ve düşük alaşımlı çeliklerin MAG kaynağı için masif MAG telidir.
Primerlerin üst kaynakları ve kalaylanmış sacların kaynağı için kullanılır.
(Primer: boyalı)

ISI

-10° C ile + 450° C arası

MALZEMELER

DIN EN 10025	S235JRG1, S235JRG2, S235JRG3, S275JR, S275J2G3, S255J2G3, 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 500, TStE255-TStE 420
DIN 17172	StE 240.7-StE 360.7 TM
DIN 17155	HI, HII, 17 Mn 4, 19 Mn 6
	Ck 10 - Ck 35 kadar
	GS 38 - GS 52 kadar

**TEMİZ KAYNAK
METALİNİN MEKANİK
ÖZELLİKLERİ
(tipik değerler)**

ÇEKME DAYANIMI	AKMA DAYANIMI	UZAMA DAYANIMI	DARBE DAYANIMI
Rm N/mm2	Rpo,2 N/mm2	A5 %	ISO - V J 20 C
580	510	27	150

**KAYNAK BANYOSU
ANALİZİ
(uyulan değerler)**

C	Si	Mn	Al	Ti	Zr
0.07	0.7	1.3	0.1	0.15	0.1

EN 439 göre Gazlar**TELELEKTROT**
M2, M3, C1**ELEKTROT**
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						
	B max	130	190	250						

MAKARA TİPİ, AĞIRLIK

B300 15 KG