

Alaşımsız Çelikler için MIG/MAG Kaynak Teli

Klasifikasyonu

TS EN ISO 14341-A : G 42 3 C G3Si1 / G 42 3 M G3Si1
AWS A5.18 : ER70S-6

Genel Tanımı

Çekme dayanımı 540 N/mm²'ye kadar olan alaşımsız yapı çeliklerinin, ince taneli "C-Mn" çeliklerinin ve gemi levhalarının kaynağında kullanılan yüzeyi bakır kaplı gazaltı kaynak telidir. Özellikle yarı otomatik ve tam otomatik gazaltı kaynağı işlemleri için geliştirilmiştir. -50 ile +450°C'a kadarki çalışma şartlarına karşı dayanıklıdır.

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

| C | Si | Mn |
|--------|--------|--------|
| 0.08 | 0.85 | 1.50 |
| 0.06 * | 0.55 * | 1.10 * |

(*) Kaynak metalinin tipik kimyasal bileşimi (CO₂ gazı)

Mekanik Özellikleri - Tipik

Akma Dayanımı : 440 N/mm²
Çekme Dayanımı : 540 N/mm²
Uzama (L=5d) : 30 %
Çentik Darbe Dayanımı : 60 J (-30°C)

Onaylar ve Sertifikalar

CE, DB, GOST, NAKS, SEPRO, TSE, TÜV

Koruyucu Gaz : CO₂

| ABS | BV | DNV | GL | LRS | RINA | RMRS | TL |
|----------|-----|---------|-----|------------|------|------|------|
| 3SA,3YSA | 3YM | III YMS | 3YS | 3S 3YS H15 | 3Y42 | 3Y | 3YMS |

Koruyucu Gaz : Ar+CO₂

| ABS | DNV | GL | TL |
|------|---------|-----|------|
| 3YSA | III YMS | 3YS | 3YMS |

Koruyucu Gazlar (EN 439)

MAG : M21 - Ar + %5-25 CO₂
C1 - CO₂ (%100)

Ambalaj ve Çap Bilgileri

| Çap | 0.8 | 1.0 | 1.2 | 1.6 | 2.0 | 2.4 | 3.2 | Makara Ağırlığı | Varil Ağırlığı |
|-----------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----------------|----------------|
| MIG Kaynak Teli | X | X | X | X | - | - | - | 15 kg | 250 kg |

Alaşımsız Çelikler için MIG/MAG Kaynak Teli

Kullanım Alanları ve Kaynak Edilebilen Malzemeler

| | DIN | EN |
|---|--|---|
| Genel Yapı Çelikleri | St 33, St 34, St 37, St 44, St 44-2, St 44-3, St 52, St 52-3 St 37-4, St 44-4, St 52-4 St 50-2, St 60-2 C 10 - C 35 ; Ck 10 - Ck 35 | S185, S235, S275, S355 P235TR2 - P355T2 E295, E335 C10 - C35 |
| İnce Taneli Çelikler | StE 255 - StE 420 WStE 255 - WStE 355 | S255N - S420N P255NH - P355NH |
| Boru Çelikleri | StE 210-7 - StE 360-7 StE 290-7 TM - StE 360-7 TM X42, X46, X52, X60 (API 5LX) | L210 - L360NB L290MB - L360MB - |
| Kazan ve Basıncılı Kap Çelikleri | 17 Mn 4, 19 Mn 6 HI, HII | P295GH, P355GH P235GH, P265GH |
| Yüksek Isı Çelikleri | St 35-8, St 45-8 | P235G1TH - P255G1TH |
| Gemi Sacları | A, B, C, D, E AH32 - EH36 | - - |
| Dökme Çelikler | GS-38, GS-45, GS-52 | GE200, GE240, GE260 |

Kaynak Parametreleri / Ambalaj ve Çap Bilgileri / Kaynak Pozisyonları

Akım Tipi ve Kutuplama : DC (+)

| Ark Tipi | Çap [mm] | Akım [Amp] | Gerilim [V] |
|-----------|------------|--------------|---------------|
| Kısa Ark | 0.8 | 60 - 140 | 18 - 22 |
| Kısa Ark | 1.0 | 80 - 175 | 18 - 24 |
| Kısa Ark | 1.2 | 120 - 200 | 18 - 27 |
| Sprey Ark | 1.2 | 150 - 280 | 25 - 40 |
| Sprey Ark | 1.6 | 225 - 480 | 28 - 40 |



1G/PA



2F/PB



2G/PC



4G/PE



3G/PF



3G/PG

Dikkat : Katalogta yer alan bütün ürün açıklamaları elde edilen en yeni bilgiler doğrultusunda hazırlanmış olup Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş. tarafından önceden haber verilmeden revize edilebilir ya da değiştirilebilir. Katalog bilgileri kaynakçı için genel bir ürün seçim kılavuzu niteliği taşımaktadır. Kaynak dikşinden ve dolgu metalinden beklenen mekanik değerlerin elde edilebilmesi için ilgili ürünün klasifikasyonu incelenmelidir.

Alaşsız Çelikler için Rutil Örtülü Kaynak Elektrodu

Klasifikasyonu

TS EN ISO 2560-A : E 42 0 RR 12
 AWS A5.1 : E6013
 EN ISO 2560-A : E 42 0 RR 12

Genel Tanımı

Rutil karakterli kalın bir örtüye sahiptir. AS R-116'ya göre örtüsünde bazı bileşen miktarının yüksek olması nedeniyle elde edilen kaynak metalinin mekanik özellikleri daha yüksektir. Kaynak metali çatlama karşı yüksek direnç gösterir. Cürufu kolay kalker ve yüksek kalitede, pürüzsüz kaynak dikişleri elde edilir. Kaynak öncesi elektrodun tutuşması ve yeniden tutuşması kolaydır.

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

| C | Si | Mn |
|------|------|------|
| 0.08 | 0.35 | 0.65 |

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

| | |
|-----------------------|------------------------------|
| Akma Dayanımı | : 480 N/mm ² |
| Çekme Dayanımı | : 550 N/mm ² |
| Uzama (L=5d) | : 25 % |
| Çentik Darbe Dayanımı | : 60 J (0°C) 40 J (-20°C) |

Onaylar ve Sertifikalar

CE, DB, GOST, SEPRO, TSE, TÜV

| ABS | BV | DNV | LRS | RINA | TL |
|-----|----|-----|-----|------|----|
| 2 | 2 | 2 | 2m | 2 | 2 |

Kaynak Parametreleri / Ambalaj ve Çap Bilgileri / Kaynak Pozisyonları

Akım Tipi ve Kutuplama : AC min 50 V ; DC (-)

| Çap [mm] | Boy [mm] | Akım [Amp] | Elektrod Ağırlığı [gr/100 adet] | Kutu Ağırlığı [kg] Elektrod Miktarı [adet/kutu] |
|---------------|---------------|-----------------|--------------------------------------|--|
| 2.00 | 300 | 50 - 70 | 1050 | 2.1 / 195 |
| 2.50 | 350 | 65 - 90 | 2070 | 2.1 / 100 |
| 3.25 | 350 | 90 - 140 | 3230 | 3.2 / 100 |
| 4.00 | 350 | 140 - 200 | 4770 | 4.8 / 100 |
| 4.00 | 450 | 140 - 190 | 6690 | 6.7 / 100 |
| 5.00 | 350 | 180 - 240 | 7550 | 4.9 / 65 |
| 5.00 | 450 | 180 - 230 | 9910 | 6.4 / 65 |



1G/PA

2F/PB

2G/PC

4G/PE

3G/PF

Alaşsımsız Çelikler için Rutil Örtülü Kaynak Elektrodu

Kullanım Alanları ve Kaynak Edilebilen Malzemeler

Genel amaçlı bir elektrod olup özellikle St 33 - St 52-3 arasındaki düşük ve orta karbonlu yapı çeliklerinin kaynağında kullanılır. Makina, köprü konstrüksiyonları ve kazan üretimi, karoseri imalatı, çelik mobilya, demir doğrama işleri, ince sacların kaynağı, şasi, oto gövde saclarının kaynağı ve küçük ölçekli onarım uygulamaları diğer kullanım alanlarıdır.

| | <u>DIN</u> | <u>EN</u> |
|--|---|--|
| Genel Yapı Çelikleri | St 33, St 34, St 37, St 44, St 44-2, St 44-3, St 52, St 52-3 St 37-4, St 44-4, St 52-4 | S185, S235, S275, S355 P235TR2 - P355T2 |
| İnce Taneli Çelikler | StE 255 - StE 420 WStE 255 | S255N - S420N P255NH |
| Boru Çelikleri | StE 210-7 - StE 360-7 StE 290-7 TM - StE 360-7 TM X42, X46, X52, X60 (API 5LX) | L210 - L360NB L290MB - L360MB - |
| Kazan ve Basınçlı Kap Çelikleri | 17 Mn 4, 19 Mn 6 H1, H11, H111 | P295GH, P355GH P235GH, P265GH, P285NH |
| Yüksek Isı Çelikleri | St 35-8, St 45-8 | P235G1TH - P255G1TH |
| Gemi Sacları | A, B, D AH32 - EH36 | - - |
| Dökme Çelikler | GS-38, GS-45, GS-52 | GE200, GE240, GE260 |