ESH 160R

Yüksek Verimli Örtülü Elektrod - Alaşımsız Çelikler

Standartlar

AWS/ASME SFA - 5.1	**E7024**
EN ISO 2560 - A	**E 42 A RR 73**
TS EN ISO 2560 - A	**E 42 A RR 73**

Onaylar ve Sertifikalar

Dec. of Performance	MSDS	TUV (yenileme)

*** PDF formatlı belgeleri indirmek için onay isimlerine tıklayınız.**

Uygulama Alanları ve Özellikleri

EN	DIN
S185 - S275J2	St 33- St 44.3
P235GH, P265GH	H I, H II
P295GH	17Mn4
S255N - S355N	StE 255 - StE 355
GE 200, GE 240, GE 260	GS 38, GS 45, GS 52
	AH 32, EH 36
	A, B, D

*** Ana metalin ve kaynak malzemesinin çalışma sıcaklıklarını inceleyiniz**

YÜKSEK VERİMLİ. DEMİR TOZLU RUTİL ELEKTROD.

%165 verimi ile gemi inşasında büyük kesitlerin birleştirilmesi ve köşe kaynaklarının tek pasoda yapılması için uygundur. Yanma oluğu hatası yapmadan, pürüzsüz, düzgün kaynak dikişleri verir.Astar boyalı plakaların kaynağına da uygundur. Ark başlatılması ve yeniden tutuşturulması çok kolaydır. Cürufu kendiliğinden kalkar.

Kaynak Metalinin Tipik Kimyasal Analizi (%)

C	Si	Mn
0.10	0.85	1.10

Kaynak Metalinin Tipik Mekanik Özellikleri

Test Şekli	Akma Dayanımı (N/mm²)	Çekme Dayanımı (N/mm²)	Uzama A5 (%)	Çentik Darbe Dayanımı ISO - V (J)
				20 °C
Kaynak Sonrası	530	560	24	50

Ambalaj Bilgileri ve Kaynak Akım Değeri

Ürün Kodu	Çap x Uzunluk (mm)	Kutudaki Adet	Kutu Ağırlığı (kg)	Kolideki Kutu Adedi	Koli Ağırlığı (kg)	Kaynak Akımı (A)	Kutuplama
1119010W05	2.50x 350	150	4,8	4	19,5	70-110	= — ~
1119018W05	3.25x 450	85	6,3	2	12,7	100-170	
1119024W05	4.00x 450	55	6,4	2	12,8	160-220	
1119032W05	5.00x 450	35	6,1	2	12,3	220-300	
1119038W05	6.00x 450	25	6,0	2	12,0	300-360	

Depolama ve Kurutma Bilgileri

1-Kuru bir odada mümkün olduğunca sabit bir sıcaklıkta (Bağıl nem < %50, oda sıcaklığı > 20°C) tahta paletler üzerinde depolanmalıdır.

2-Gerektiğinde 110 C°'de 1 saat kurutulmalıdır.