

EN 17632:2009 Normuna Göre Tanımlamalar

T 46 3 1Ni B M 4 H5

Ürün/Üretim	
G	Tel Elektrod
O	Oksi Asetilen
E	Elektrik Ark Kaynağı
S	Örtülü Ark Kaynak Teli
T	Fluks Özlü Tel
W	TIG Kaynak Teli
F	Örtülü Ark Kaynak Tozu

Yığılma,Çekme Gerilmeleri ve Uzama			
Sembol	Rel.(N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A(%)
35	355	440-570	22
38	380	470-600	20
42	420	500-640	20
46	460	530-680	20
50	500	560-720	18
55	550	610-780	18
62	620	690-890	18
69	690	760-960	17
79	790	880-1080	16
89	890	980-1180	15

Kaynağa Göre Etki Özellikleri	
Sembol	Sıcaklık °C
Z	Gerek Yok
A	(+20)
0	0
2	-20
3	-30
4	-40
5	-50
6	-60
7	-70
8	-80

Alaşım Sembölü	Kimyasal Bileşim % 1						
	Mn	Ni	Mo	Cr	V	Nb	Cu
	2	0.5	0.2	0.2	0.08	0.05	0.3
Mo	1.4	0.5	0,3-0,6	0.2	0.08	0.05	0.3
MnMo	>1,4-2,0	0.5	0,3-0,6	0.2	0.08	0.05	0.3
1 Ni	1.4	0,6-1,2	0.2	0.2	0.08	0.05	0.3
1,5Ni	1.6	1,2-1,8	0.2	0.2	0.08	0.05	0.3
2 Ni	1.4	1,8-2,6	0.2	0.2	0.08	0.05	0.3
3Ni	1.4	2,6-3,8	0.2	0.2	0.08	0.05	0.3
Mn1Ni1	>1,4-2,0	0,6-1,2	0.2	0.2	0.08	0.05	0.3
1NiMo	1.4	0,6-1,2	0.2	0.2	0.08	0.05	0.3
Z	Farklı Karışıma Sahip						
Tek değerleri tabloda gösterilen maksimum değeri demek							

Elektrod Cinsi Sembolleri		
Sembol ve Özellikleri	Kaynak Şekli	Gaz Koruma
R Rutil,yavaş donan cürüflü	Tek ve çift Geçişli	Gerekli
P Rutil,Hızlı donan cürüflü	Tek ve çift Geçişli	Gerekli
B Bazık	Tek ve çift Geçişli	Gerekli
M Metal Tozlu	Tek ve çift Geçişli	Gerekli
V Rutil veya Bazık/Florid	Tek Geçiş	Gereksiz
W Bazık/Florid,yavaş donan cürüflü	Tek ve çift Geçişli	Gereksiz
Y Bazık/Florid,Hızlı donan cürüflü	Tek ve çift Geçişli	Gereksiz
Z Başka Cins		

Gaz Koruması	
M	% 75 Ar/CO ₂
C	CO ₂
N	Korumasız

Kaynak Pozisyon Sembolleri	
1	PA,PB,PC,P D,PE,PF,PG
2	PA,PB,PC,P D,PE,PF
3	PA,PB
4	PA
5	PA,PB,PG

Kaynak içindeki Hidrojen ihtivası sembolleri	
sembol	ml/100 g
H5	5
H10	10
H15	15

PA : Yatay Alın Kaynağı
 PB : Yatay Köşe Kaynağı
 PC : Yan Duvar Kaynağı
 PD : Tavan Köşe Kaynağı
 PE : Tavan Alın Kaynağı
 PF : Aşağıdan Yukarı Kaynak
 PG : Yukardan Aşağı Kaynak