

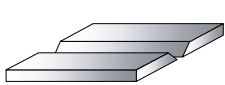
Kaynak Uzmanlığı Rehberi

Böhler Welding

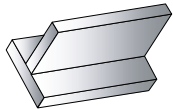
Bir numaralı dikişsiz özlü teller



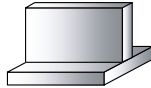
EN ve AWS'ye Göre Kaynak Pozisyonları / Alın ve Bindirme Kaynağı



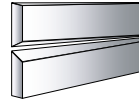
PA/1G



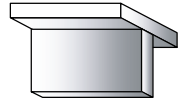
PA/1F



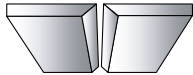
PB/2F



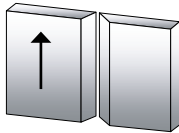
PC/2G



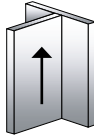
PD/4F



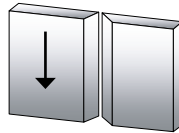
PE/4G



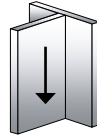
PF/3G



PF/3F



PG/3G



PG/3F

Tüm Kaynak Pozisyonları İçin Rutil Özlü Ürünlerimiz

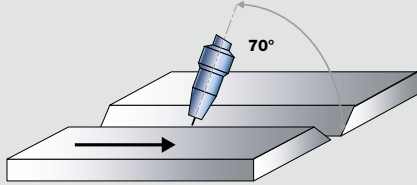
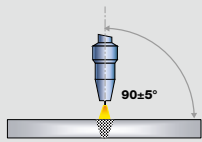
Ürün adı	EN sertifikası	AWS sertifikası
BÖHLER Ti 52 T-FD	17632-A: T46 4 P M 1 H5	A5.36: E71T1-M21A4-CS1-H4
BÖHLER Ti 52 T-FD (CO ₂)	17632-A: T46 3 P C 1 H5	A5.36: E71T1-C1A2-CS1-H4
BÖHLER Ti 52 T-FD (HP)	17632-A: T46 5 P M 1 H5	A5.36: E71T1-M21A6-CS1-H4
BÖHLER Ti 52 T-FD SR (CO ₂)	17632-A: T42 4 P C 1 H5	A5.36: E71T12-C1AP4-CS1-H4
BÖHLER NiCu1 Ti T-FD	17632-A: T46 4 Z P M 1 H5	A5.36: E81T1-M21A4-GH4
BÖHLER Ti 60 T-FD	17632-A: T 50 6 1Ni P M 1 H5	A5.36: E81T1-M21A8-Ni1-H4
BÖHLER Ti 60 T-FD SR	17632-A: T50 6 1Ni P M 1 H5	A5.36: E81T1-M21AP8-Ni1-H4
BÖHLER Ti 60 T-FD (CO ₂)	17632-A: T46 4 1Ni P C 1 H5	A5.36: E81T1-C1A4-Ni1-H4
BÖHLER Ti 60 K2 T-FD (CO ₂)	17632-A: T50 6 1.5Ni P C 1 H5	A5.36: E81T1-C1A8-K2-H4
BÖHLER Ti 2 Ni T-FD	17632-A: T50 6 2Ni P M 1 H5	A5.36: E81T1-M21A8-Ni2-H4
BÖHLER Ti 75 T-FD	18276-A: T62 4 Mn1.5Ni P M 1H5	A5.36: E101T1-M21A4-K2-H4
BÖHLER Ti 80 T-FD	18276-A: T69 6 Z P M 1 H5	A5.36: E111T1-M21A8-GH4
BÖHLER Ti 70 Pipe T-FD	18276-A: T55 5 Mn1Ni P M 1 H5	A5.36: E91T1-M21A6-K2-H4

Tüm Kaynak Pozisyonları İçin Rutil Özlü Ürünlerimiz

Ürün adı	Uygulama Özellikleri	Çentik Darbe Dayanımı	ABS çelik türleri
BÖHLER Ti 52 T-FD	460 MPa'ya kadar akma dayanımına sahip çelik için çok amaçlı özlü tel, K.G. ve CO ₂ .	60J 'de -40°C	EH36-EH40
BÖHLER Ti 52 T-FD (CO ₂)	460 MPa'ya kadar akma dayanımına sahip çok amaçlı, 100% CO ₂ .	70J 'de -30°C	DH36
BÖHLER Ti 52 T-FD (HP)	460 MPa'ya kadar akma dayanımına sahip yüksek tokluk, K.G. ve CO ₂ .	80J 'de -50°C.	EH36-EH40
BÖHLER Ti 52 T-FD SR (CO ₂)	420 MPa'ya kadar akma dayanımına sahip çok amaçlı, CTOD. PWHT. 100% CO ₂ .	85J 'de -40°C	EH36-EH40
BÖHLER NiCu1 Ti T-FD	Siper çelikleri, K.G.	70J 'de -40°C	Uygulanamaz
BÖHLER Ti 60 T-FD	500MPa'ya kadar düşük sıcaklığa dayanıklı çelikler. < 1%Ni. CTOD K.G.	65J 'de -60°C	FQ43-FQ47 - FH40
BÖHLER Ti 60 T-FD SR	500MPa'ya kadar düşük sıcaklığa dayanıklı çelikler. < 1%Ni PWHT. CTOD K.G.	90J 'de -60°C	FQ43-FQ47 - FH40
BÖHLER Ti 60 T-FD (CO ₂)	460MPa'ya kadar düşük sıcaklığa dayanıklı çelikler. < 1%Ni. CTOD 100 % CO ₂ .	80J 'de -40°C	EH36-EH40
BÖHLER Ti 60 K2 T-FD (CO ₂)	500MPa'ya kadar düşük sıcaklığa dayanıklı çelikler 100 % CO ₂ .	60J 'de -60°C	FQ43-FQ47 - FH40
BÖHLER Ti 2 Ni T-FD	500MPa'ya kadar düşük sıcaklığa dayanıklı çelikler . 2%Ni. CTOD. K.G.	80J 'de -60°C	FQ43-FQ47-FH40
BÖHLER Ti 75 T-FD	620 MPa'ya kadar yüksek mukavemetli çelikler , K.G.	90J 'de -40°C	EQ51 - EQ56-EQ63

Tüm Kaynak Pozisyonları İçin Rutil Özlü Ürünlerimiz

Ürün adı	Uygulama Özellikleri	Çentik Darbe Dayanımı	ABS çelik türleri
BÖHLER Ti 80 T-FD	690 MPa'ya kadar yüksek mukavemetli çelikler , K.G.	75J 'de -40°C	EQ70
BÖHLER Ti 70 Pipe T-FD	X70 'e kadar boru hattı çelik türleri, K.G.	80J 'de -50°C	API 5L: X70

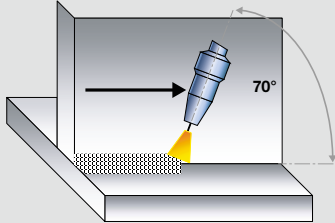
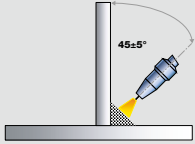


**Yatay kaynak
PA/1G/1F**

Torç Pozisyonları ve Kaynak Parametreleri

(A a ıdaki bilgiler karı ım gaz de erleri içindir, CO₂ gazı için 1.5 – 2V parametre arttırılır)

Ø	Serbest tel boyu (Stick out mesafesi)	Kaynak akımı	Ark voltajı	Uygulama
mm	mm	A	V	
		PA/1G/1F	PA/1G/1F	
1.0	15	120-150	18-20	Kök kaynağı
		200-240	23-25	Dolgu Kaynağı
1.2	15	150-180	19-20	Kök kaynağı
		240-300	25-28	Dolgu Kaynağı
1.4	20	160-200	20-25	Kök kaynağı
		250-340	24-32	Dolgu Kaynağı
1.6		Önerilmiyor		Kök kaynağı
	20	250-360	26-33	Dolgu Kaynağı

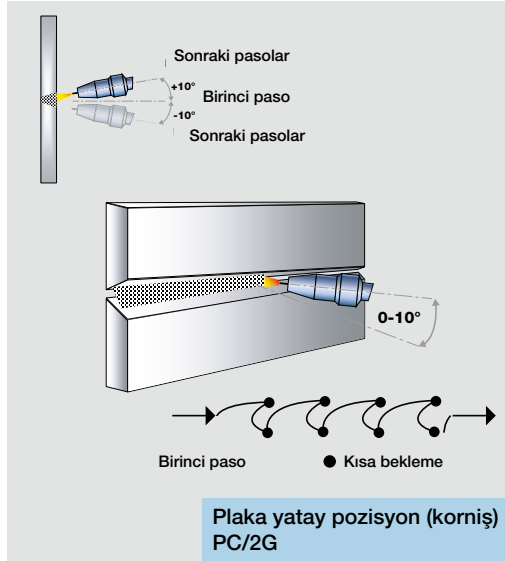


**Yatay köşe pozisyonu
PB/2F**

Torç Pozisyonları ve Kaynak Parametreleri

(A a ıdaki bilgiler karı ım gaz de erleri içindir, CO₂ gazı için 1.5 – 2V parametre arttırılır)

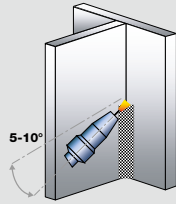
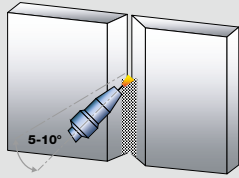
Ø	Serbest tel boyu (Stick out mesafesi)	Kaynak akımı	Ark voltajı	Uygulama
mm	mm	A PB/2F	V PB/2F	
1.0	15	210-250	20-24	Dolgu Kaynağı
1.2	15	200-320	24-31	Dolgu Kaynağı
1.4	20	220-360	24-32	Dolgu Kaynağı
1.6	20	230-400	25-33	Dolgu Kaynağı



Torç Pozisyonları ve Kaynak Parametreleri

(A a ıdaki bilgiler karı ım gaz de erleri içindir, CO₂ gazı için 1.5 – 2V parametre arttırılır)

Ø	Serbest tel boyu (Stick out mesafesi)	Kaynak akımı	Ark voltajı	Uygulama
mm	mm	A PC/2G	V PC/2G	
1.0	15	140-190	18-20	Kök kaynağı
		200-230	20-22	Dolgu Kaynağı
1.2	15	150-190	19-21	Kök kaynağı
		200-250	21-25	Dolgu Kaynağı
1.4	20	160-210	20-25	Kök kaynağı
		220-300	23-29	Dolgu Kaynağı
1.6	Önerilmiyor			Kök kaynağı
	20	230-310	24-30	Dolgu Kaynağı



Birinci
paso



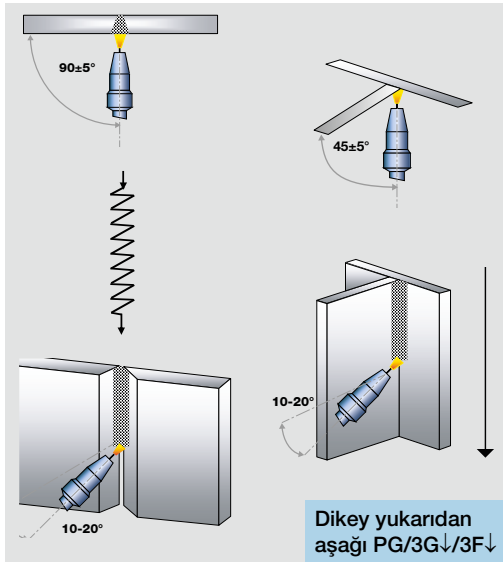
Sonraki
pasolar

Dikey aşağıdan
yukarı PF/3G↑/3F↑

Torç Pozisyonları ve Kaynak Parametreleri

(A a ıdaki bilgiler karı ım gaz de erleri içindir, CO₂ gazı için 1.5 – 2V parametre arttırılır)

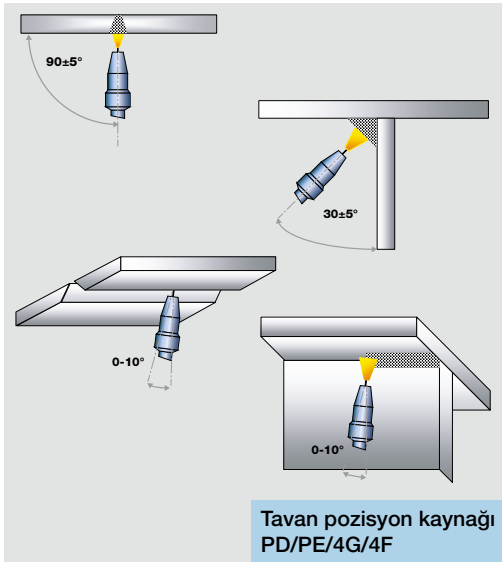
Ø	Serbest tel boyu (Stick out mesafesi)	Kaynak akımı	Ark voltajı	Uygulama
mm	mm	A PF/3G↑ 3F↑	V PF/3G↑ 3F↑	
1.0	15	140-170	19-22	Kök kaynağı
		190-240 170-210	22-25 22-24	Dolgu Kaynağı
1.2	15	140-180	20-22	Kök kaynağı
		200-240 210-250	23-26 23-26	Dolgu Kaynağı
1.4	20	200-240	23-26	Kök kaynağı
		210-250	23-26	Dolgu Kaynağı
1.6		Önerilmiyor		Kök kaynağı
	20	210-270 210-260	23-27 23-27	Dolgu Kaynağı



Torç Pozisyonları ve Kaynak Parametreleri

(A a ıdaki bilgiler karı ım gaz de erleri içindir, CO₂ gazı için 1.5 – 2V parametre arttırılır)

Ø	Serbest tel boyu (Stick out mesafesi)	Kaynak akımı	Ark voltajı	Uygulama
mm	mm	A	V	
		PG/3G↓ 3F↓	PG/3G↓ 3F↓	
1.0	15	130-170	17.5-22	Kök kaynağı
		190-280	20-28	Dolgu Kaynağı
1.2	15	150-180	18-23	Kök kaynağı
		200-300	22-30	Dolgu Kaynağı



Torç Pozisyonları ve Kaynak Parametreleri

(A a ıdaki bilgiler karı ım gaz de erleri içindir, CO₂ gazı için 1.5 – 2V parametre arttırılır)

Ø	Serbest tel boyu (Stick out me- safesi)	Kaynak akımı		Ark voltajı		Uygulama
mm	mm	A		V		
		PD/4F	PE/4G	PD/PE/4G	4F	
1.0	15	120-150		18-21		Kök kaynağı
		160-200	170-200	19-23	20-22	Dolgu Kaynağı
1.2	15	140-170		18-21		Kök kaynağı
		170-230	200-230	19-24	21-23	Dolgu Kaynağı
1.4		Önerilmiyor				Kök kaynağı
	20	180-220	20-23	210-240	22-25	Dolgu Kaynağı
1.6		Önerilmiyor				

Tüm Kaynak Pozisyonları İçin Metal Özlü Ürünlerimiz

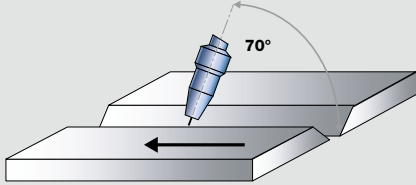
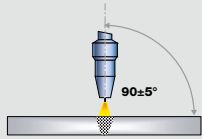
Ürün adı	EN sertifikası	AWS sertifikası
BÖHLER HL 51 T-MC	17632-A: T 46 6 M M 1 H5	A5.36: E70T15-M21A8-CS1-H4
BÖHLER HL 46 GS T-MC	17632-A: T 46 Z M M 1 H5	A5.36: E70T15-M21AZ-CS1-H4
BÖHLER NiCu1 T-MC	18276-A: T 46 6 Z M M 1 H5	A5.36: E80T15-M21A8-GH4
BÖHLER HL 53 T-MC	17632-A: T 50 6 1Ni M M 1 H5	A5.36: E80T15-M21A8-Ni1-H4
BÖHLER HL 65 T-MC	18276-A: T 55 4 1NiMo M M 1 H5	A5.36: E90T15-M21A4-K3-H4
BÖHLER HL 75 T-MC	18276-A: T 62 4 Z M M 1 H5	A5.36: E101T15-M21A4-G-H4
BÖHLER 700 T-MC	18276-A: T 69 6 Mn2NiCrMo M M 1 H5	A5.36: E110T15-M21A8-K4-H4
BÖHLER 900 T-MC	18276-A: T 89 6 Z M M 1 H5	A5.28: E120C-H4
BÖHLER DMO T-MC	17632-A: T 46 2 Mo M M 1 H5	A5.36: E80T15-M21P0-A1-H4
BÖHLER DCMS T-MC	17634-A: T CrMo1 M M 1 H5	A5.36: E80T15-M21PY-B2-H4
BÖHLER CM 2 T-MC	17634-A: T CrMo2 M M 1 H5	A5.36: E90T15-M21PY-B3-H4
BÖHLER HL 60 Pipe T-MC	17632-A: T 46 6 Z M M 1 H5	A5.36: E80T15-M21A8-K6-H4

Tüm Kaynak Pozisyonları İçin Metal Özlü Ürünlerimiz

Ürün adı	Uygulama Özellikleri	Çentik Darbe Dayanımı	ABS çelik türleri
BÖHLER HL 51 T-MC	MPa'ya kadar akma dayanımına sahip çok amaçlı, Karışım Gaz ve CO ₂ .	60J 'da -60°C	FQ43-FQ47-FH40
BÖHLER HL 46 GS T-MC	Galvenizli çelik. K.G.	Uygulanamaz	Uygulanamaz
BÖHLER NiCu1 T-MC	Siper çeliği. K.G.	70J 'da -60°C	Uygulanamaz
BÖHLER HL 53 T-MC	500MPa'ya kadar düşük sıcaklığa dayanıklı çelikler. < 1%Ni. CTOD K.G..	90J 'da -60°C	FQ43-FQ47 - FH40
BÖHLER HL 65 T-MC	Ni-Mo alaşımlı 550 MPa'ya kadar çelikler için. Gaz alaşımı.	70J 'da -50°C	FQ56-FQ51-FQ-47
BÖHLER HL 75 T-MC	ASTM A519 Gr. 4130. < 1%Ni. K.G.	70J 'da -40°C	DQ63
BÖHLER 700 T-MC	Ni-Mo- alaşımlı 690 MPa'ya kadar akma dayanımlı yüksek mukavemetli çelikler K.G.	70J 'da -60°C	EQ70
BÖHLER 900 T-MC	Ni-Cr-Mo alaşımlı 890MPa 'ya kadar yüksek mukavemetli çelikler için, K.G.	55J 'da -60°C	Uygulanamaz
BÖHLER DMO T-MC	0.5% Mo türünde sürünmeye karşı dayanıklı çelikler. PWHT K.G.	90J 'da -20°C	Uygulanamaz
BÖHLER DCMS T-MC	1% Cr-0.5% Mo türünde sürünmeye karşı dayanıklı çelikler. PWHT K.G.	80J 'da -20°C	Uygulanamaz
BÖHLER CM 2 T-MC	2.25% Cr-0.5% Mo türünde sürünmeye karşı dayanıklı çelikler. PWHT K.G.	110J 'da +20°C	Uygulanamaz
BÖHLER HL 60 Pipe T-MC	X70'e kadar boru hattı çelikleri CTOD, K.G.	140J 'da -60°C	API 5L: X70

Karışım Gaz

Böhler Welding Diki siz Özlü Teller

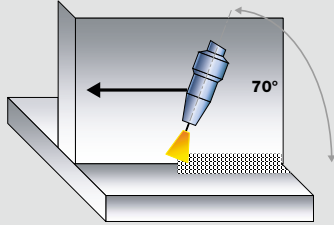
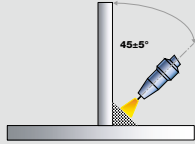


**Yatay kaynak
PA/1G/1F**

Torç Pozisyonları ve Kaynak Parametreleri

(A a ıdaki bilgiler karı ım gaz de erleri içindir, CO₂ gazı için 1.5 – 2V parametre arttırılır)

Ø	Serbest tel boyu (Stick out mesafesi)	Kaynak akımı		Ark voltajı		Uygulama
mm	mm	A		V		
		PA/1G	1F	PA/1G	1F	
1.0	15	100-140		18-21		Kök kaynağı
		220-270	230-270	23-26	25-28	Dolgu Kaynağı
1.2	15	150-180		18-20		Kök kaynağı
		250-320	240-320	27-30	24-31	Dolgu Kaynağı
1.4	20	170-200		21-23		Kök kaynağı
		270-350	210-360	29-32	24-32	Dolgu Kaynağı
1.6		Önerilmiyor				Kök kaynağı
	20	300-400	230-400	29-32	25-33	Dolgu Kaynağı

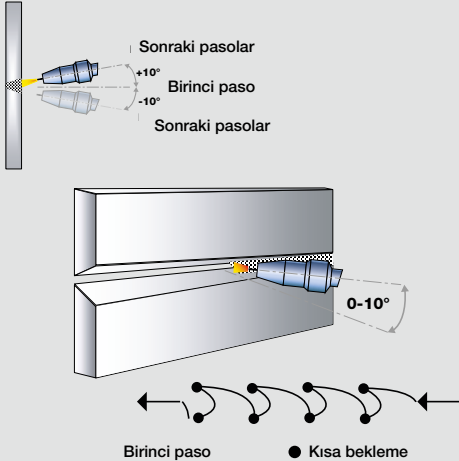


Yatay köşe pozisyonu
PB/2F

Torç Pozisyonları ve Kaynak Parametreleri

(A a ıdaki bilgiler karı ım gaz de erleri içindir, CO₂ gazı için 1.5 – 2V parametre artırılır)

Ø	Serbest tel boyu (Stick out mesafesi)	Kaynak akımı	Ark voltajı	Uygulama
mm	mm	A	V	
		PB/2F	PB/2F	
1.0	15	230-270	25-28	Dolgu Kaynağı
1.2	15	240-320	24-31	Dolgu Kaynağı
1.4	20	210-360	24-32	Dolgu Kaynağı
1.6	20	230-400	25-33	Dolgu Kaynağı

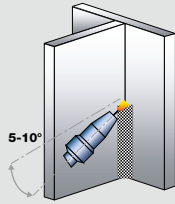
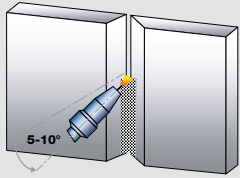


**Plaka yatay pozisyon (korniş)
PC/2G**

Torç Pozisyonları ve Kaynak Parametreleri

(A a ıdaki bilgiler karı ım gaz de erleri içindir, CO₂ gazı için 1.5 – 2V parametre arttırılır)

Ø	Serbest tel boyu (Stick out mesafesi)	Kaynak akımı	Ark voltajı	Uygulama
mm	mm	A PC/2G	V PC/2G	
1.0	15	110-140	18-21	Kök kaynağı
		190-230	23-26	Dolgu Kaynağı
1.2	15	150-170	19-21	Kök kaynağı
		200-260	21-26	Dolgu Kaynağı
1.4	20	160-210	20-25	Kök kaynağı
		220-280	23-27	Dolgu Kaynağı
1.6		Önerilmiyor		Kök kaynağı
	20	230-300	24-29	Dolgu Kaynağı



Birinci
paso



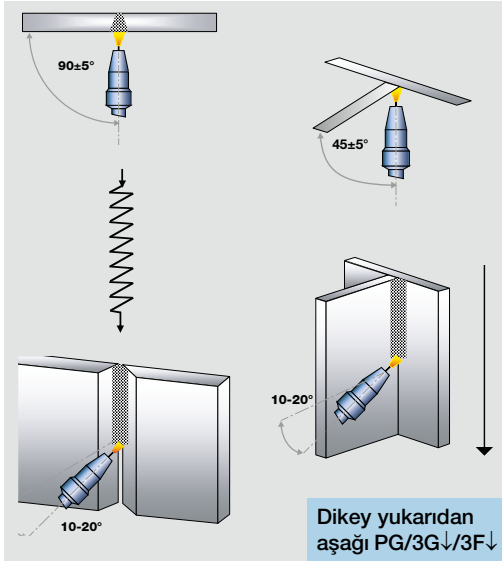
Sonraki
pasolar

Dikey aşağıdan
yukarı PF/3G↑/3F↑

Torç Pozisyonları ve Kaynak Parametreleri

(A a ıdaki bilgiler karı ım gaz de erleri içindir, CO₂ gazı için 1.5 – 2V parametre arttırılır)

Ø	Serbest tel boyu (Stick out mesafesi)	Kaynak akımı	Ark voltajı	Uygulama
mm	mm	A PF/3G↑ 3F↑	V PF/3G↑ 3F↑	
1.0	15	100-130	19-20	Kök kaynağı
		130-170 130-160	18-22 17-21	Dolgu Kaynağı
1.2	15	130-160	17-21	Kök kaynağı
		170-190 140-170	19-21 17-22	Dolgu Kaynağı
1.4		Önerilmiyor		
1.6		Önerilmiyor		

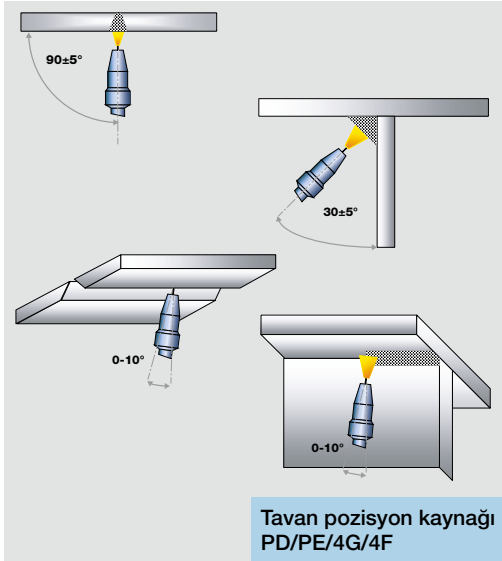


Torç Pozisyonları ve Kaynak Parametreleri

(A a ıdaki bilgiler karı ım gaz de erleri içindir, CO₂ gazı için 1.5 – 2V parametre arttırılır)

Ø	Serbest tel boyu (Stick out mesafesi)	Kaynak akımı	Ark voltajı	Uygulama
mm	mm	A PG/3G↓ 3F↓	V PG/3G↓ 3F↓	
1.0	15	140-170	18-22	Kök kaynağı*
		230-250	23-26	Dolgu Kaynağı
1.2	15	150-180	18-21	Kök kaynağı*
		250-280	24-28	Dolgu Kaynağı

* Genellikle tek paso kayna ı.



Torç Pozisyonları ve Kaynak Parametreleri

(A a ıdaki bilgiler karı ım gaz de erleri içindir, CO₂ gazı için 1.5 – 2V parametre arttırılır)

Ø	Serbest tel boyu (Stick out me- safesi)	Kaynak akımı		Ark voltajı		Uygulama
mm	mm	A		V		
		PD/4F	PE/4G	PD/PE/4G	4F	
1.0	15	110-140		18-21		Kök kaynağı*
		160-210	180-230	21-24	21-24	Dolgu Kaynağı
1.2	15	140-170		18-21		Kök kaynağı*
		180-240	190-240	21-25	22-25	Dolgu Kaynağı
1.4		Önerilmiyor				Kök kaynağı*
	20	210-240	210-240	22-25	22-24	Dolgu Kaynağı
1.6		Önerilmiyor				

Yatay Kaynak Pozisyonu İçin Bazik Özlü Ürünlerimiz

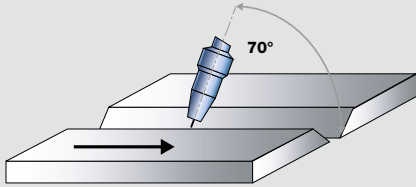
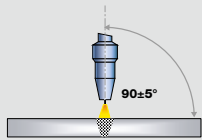
Ürün adı	EN sertifikası	AWS sertifikası
BÖHLER Kb 46 T-FD	17632-A: T 42 4 B M 1 H5	A5.36: E70T5-M21A4-CS1-H4
BÖHLER Kb 52 T-FD	17632-A: T 46 4 B M 3 H5	A5.36: E70T5-M21A4-CS1-H4
BÖHLER Kb NiCu1 T-FD	17632-A: T 46 6 Z B M 3 H5	A5.36: E80T5-M21A8-GH4
BÖHLER Kb 60 T-FD	17632-A: T 46 6 1Ni B M 3 H5	A5.36: E80T5-M21P8-Ni1-H4
BÖHLER Kb 63 T-FD	18276-A: T 55 4 Z B M 3 H5	A5.36: E90T5-M21A4-GH4
BÖHLER Kb 65 T-FD	18276-A: T 55 4 1NiMo B M 3 H5	A5.36: E90T5-M21A4-GH4
BÖHLER Kb 85 T-FD	18276-A: T 69 6 Mn2NiCrMo B M 3 H5	A5.36: E110T5-M21A8-K4-H4
BÖHLER Kb 85 T-FD (CO ₂)	18276-A: T 69 4 Mn2NiCrMo B C 3 H5	A5.36: E110T5-C1A4-K4-H4
BÖHLER Kb 90 T-FD	18276-A: T 89 4 Mn2Ni1CrMo B M 3 H5	A5.36: E120T5-GM-H4
BÖHLER DMO Kb T-FD	17632-A: T 46 6 Mo B M 3 H5	A5.36: E80T5-M21P8-A1-H4
BÖHLER DCMS Kb T-FD	17634-A: T CrMo1 B M 3 H5	A5.36: E80T5-M21PY-B2-H4
BÖHLER CM 2 Kb T-FD	17634-A: T CrMo2 B M 3 H5	A5.36: E90T5-M21PY-B3-H4
BÖHLER DCMV Kb T-FD	17634-A: T Z B M 3 H5	A5.36: E90T5-M21PY-GH4
BÖHLER CM 5 Kb T-FD	17634-A: T CrMo5 B M 4 H5	A5.36: E80T5-M21PY-B6-H4

Yatay Kaynak Pozisyonu İçin Bazik Özlü Ürünlerimiz

Ürün adı	Uygulama Özellikleri	Çentik Darbe Dayanımı	ABS çelik türleri
BÖHLER Kb 46 T-FD	420MPa'ya kadar akma dayanımına sahip çelik. CO ₂ .	-60°C.	EH36
BÖHLER Kb 52 T-FD	460MPa'ya kadar akma dayanımına sahip çelik. Karışım Gaz ve CO ₂ .	80J 'de -60°C.	EH36
BÖHLER Kb Ni1Cu T-FD	Siper çelikleri. Karışım Gaz ve CO ₂ .	130J 'de -60°C	Uygulanamaz
BÖHLER Kb 60 T-FD	460 MPa'ya kadar akma dayanımına sahip düşük sıcaklığa karşı dayanıklı çelikler<1% Ni.	80J 'de -60°C.	FQ51-FQ47-FQ43
BÖHLER Kb 63 T-FD	Cr-Ni-Mo alaşımlı 550MPa'ya kadar akma dayanımına sahip yüksek mukavemetli çelikler için, Karışım Gaz.	80J 'de -40°C.	EQ47-EQ51 - EQ56
BÖHLER Kb 65 T-FD	Cr-Ni-Mo alaşımlı 550MPa 'ya kadar akma dayanımına sahip yüksek mukavemetli çelikler için, Karışım Gaz.	100J 'de-40°C.	EQ47-EQ51 - EQ56
BÖHLER Kb 85 T-FD	Ni-Mo Mo alaşımlı 690 MPa'ya kadar akma dayanımına sahip yüksek mukavemetli çelikler için. Karışım Gaz.	80J 'de -60°C.	FQ70
BÖHLER Kb 85 T-FD (CO ₂)	Ni-Mo alaşımlı 690MPa'ya kadar akma dayanımına sahip yüksek mukavemetli çelikler için. CO ₂ .	80J 'de -40°C	EQ70
BÖHLER Kb 90 T-FD	Ni-Mo alaşımlı 890MPa'ya kadar yüksek mukavemetli çelikler için Karışım Gaz.	75J 'de -40°C.	Uygulanamaz
BÖHLER DMO Kb T-FD	0.5% Mo türünde yüksek mukavemetli çelikler. Karışım Gaz.	130J 'de -60°C.	Uygulanamaz
BÖHLER DCMS Kb T-FD	1% Cr-0.5% Mo türünde yüksek mukavemetli çelikler. Karışım Gaz.	>100J de +20°C.	Uygulanamaz
BÖHLER CM 2 Kb T-FD	2.25% Cr-0.5% Mo türünde yüksek mukavemetli çelikler.Karışım Gaz.	>100J 'de +20°C	Uygulanamaz

Yatay Kaynak Pozisyonu İçin Bazik Özlü Ürünlerimiz

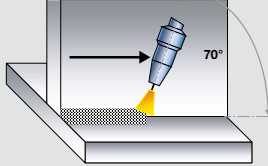
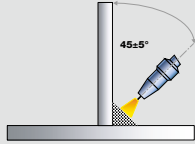
Ürün adı	Uygulama Özellikleri	Çentik Darbe Dayanımı	ABS çelik türleri
BÖHLER DCMV Kb T-FD	Cr-Mo-V-alaşımlı yüksek mukavemetli çelikler (G17CrMoV5-10). Karışım Gaz.	100J 'de +20°C	Uygulanamaz
BÖHLER CM 5 Kb T-FD	5% Cr-0.5% Mo türünde yüksek mukavemetli çelikler.Karışım Gaz.	100J 'de +20°C	Uygulanamaz

Yatay kaynak
PA/1G/1F

Torç Pozisyonları ve Kaynak Parametreleri

(A a ıdaki bilgiler karı ım gaz de erleri içindir, CO₂ gazı için 1.5 – 2V parametre arttırılır)

Ø	Serbest tel boyu (Stick out mesafesi)	Kaynak akımı	Ark voltajı	Uygulama
mm	mm	A PA/1G/1F	V PA/1G/1F	
1.0	15	130-160	19-21	Kök kaynağı
		220-250	21-24	Dolgu Kaynağı
1.2	15	130-150	17-20	Kök kaynağı
		220-310	22-30	Dolgu Kaynağı
1.4	20	170-200	20-22	Kök kaynağı
		220-360	24-32	Dolgu Kaynağı
1.6		Önerilmiyor		Kök kaynağı
	20	270-400	27-34	Dolgu Kaynağı

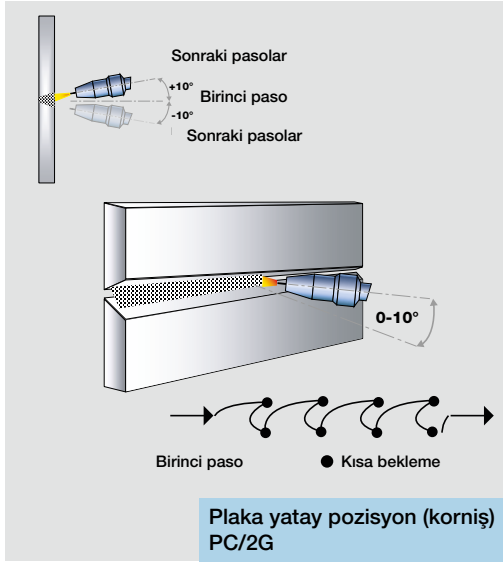


Yatay köşe pozisyonu
PB/2F

Torç Pozisyonları ve Kaynak Parametreleri

(A a ıdaki bilgiler karı ım gaz de erleri içindir, CO₂ gazı için 1.5 – 2V parametre arttırılır)

Ø	Serbest tel boyu (Stick out mesafesi)	Kaynak akımı	Ark voltajı	Uygulama
mm	mm	A	V	
		PB/2F	PB/2F	
1.0	15	230-250	24-26	Dolgu Kaynağı
1.2	15	230-310	22-30	Dolgu Kaynağı
1.4	20	270-350	22-30	Dolgu Kaynağı
1.6	20	260-400	27-34	Dolgu Kaynağı



Torç Pozisyonları ve Kaynak Parametreleri

(A a ıdaki bilgiler karı ım gaz de erleri içindir, CO₂ gazı için 1.5 – 2V parametre arttırılır)

Ø	Serbest tel boyu (Stick out mesafesi)	Kaynak akımı	Ark voltajı	Uygulama
mm	mm	A PC/2G	V PC/2G	
1.0	15	130-160	19-21	Kök kaynağı
		220-250	21-24	Dolgu Kaynağı
1.2	15	130-150	17-20	Kök kaynağı
		220-290	22-31	Dolgu Kaynağı
1.4	20	170-200	20-22	Kök kaynağı
		270-300	26-30	Dolgu Kaynağı
1.6		Önerilmiyor		Kök kaynağı
	20	270-310	27-32	Dolgu Kaynağı

100 yıldan fazla deneyimiyle, voestalpine Böhler Welding birleştirme kaynağı, aşınma ve korozyona karşı koruma ve sert lehimleme alanlarında günlük kaynak işleri için küresel çapta bir numaralı adrestir. Müşteriye yakınlık, 25 farklı ülkede 40 bağlı şirkette çalışan 2.200'den fazla çalışanla ve dünya genelinde 1.000'den fazla dağıtıcı bayisiyle sağlanmaktadır. Uygulama teknisyenlerimizin ve kaynak mühendislerimizin sunduğu birebir danışmanlık hizmetiyle, müşterilerimizin en zorlu kaynak işlerinin üstesinden gelmelerini garanti etmekteyiz. voestalpine Böhler Welding müşterilerimiz ve ortaklarımızın gereksinimlerine cevap veren, alanında uzman ve özel üç markayı hizmetinize sunmaktadır.



Lasting Connections – Birleştirme kaynağı ve tüm konvansiyonel ark kaynağı yöntemlerinde kullanılan 2.000'den fazla ürün, dünya genelinde eşi benzeri olmayan bir ürün portföyünde bir araya getirilmiştir. Kalıcı bağlar kurmak, markanın hem kaynak işlerinde hem de insani ilişkilerindeki felsefesidir.



Tailor-Made Protectivity™ – On yılların endüstri deneyimi ve çatlamış ana malzemenin onarımı, aşınmaya karşı koruma ve kaplama kaynağı alanlarındaki uygulama bilgi birikimi, yenilikçi ve ihtiyaca özgün ürünlerle birleşerek, müşterilere verimlilikte ve parçalarının korunmasında bir artış garantiler.



In-Depth Know-How – İşlem ve uygulama yöntemlerindeki derin bilgi birikimiyle, Fontargen Brazing en iyi sert lehimleme ve lehimleme çözümlerini, Alman teknolojisiyle üretilmiş, kendini kanıtlamış ürünlerle sunmaktadır. Bu markanın uygulama mühendislerinin uzmanlığı, uzun yıllar boyunca sayısız uygulamadan elde edilen deneyime dayanmaktadır.