



KISIM D
Beher metre dikiş başına standart-elektrod adedinin
hesaplanması için çizelgeler

D1 Çizelgesi

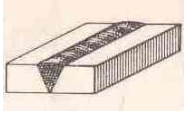
Beher metre başına dikiş için standart-elektrod miktarı			Düz Alın Kaynağı			
Sac Kalınlığı	Aralık Genişliği	Elektrod miktarı				
mm	mm	adet/metre				
Sadece bir taraftan kaynak edilmiş						
			1,5	2	2,5	3,25
1	0	Ya Veya	7 -	- 2,7	- -	- -
1,5	0,5	Ya Veya	9,8 -	- 3,8	- -	- -
2	1	Ya Veya	- -	4,8 -	- 3	- -
3	1,5	Ya Veya	- -	- -	5,4 -	- 2,4
3,25	1,5	Ya Veya	- -	- -	6 -	- 2,7
Her iki taraftan kaynak edilmiş						
			3,25	4	5	
4	2	1.taraf 2.taraf	2,9 2,9	- -	- -	- -
5	2	1.taraf 2.taraf	3,5 -	- 2,3	- -	- -
6	2,5	1.taraf 2.taraf	3 -	- 1,9	- -	- -
6,35	2,5	1.taraf 2.taraf	3,3 -	- 2,1	- -	- -
7	3	1.taraf 2.taraf	- -	- -	2,5 2,5	- -
3,25, 4,00 ve 5,00 mm çaplarında olan elektrodların uzunluğu 450 mm yerine 350 mm ise elektrod miktarlarının 1,33 ile çarpılması gerekir.						

D2 Çizelgesi

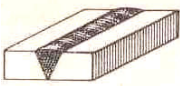
Derin nüfuziyetli elektrodlarla düz alın kaynağı				
Sac Kalınlığı	Aralık Genişliği	Beher metre dikiş için elektrod miktarı		
		Ön kaynak 1.taraf	Ters yönde alt paso 2.taraf	
			Ya	Veya
		Fincord S Ø4,00 x 450	Pyrocito Ø3,25 x 350	Pyrocito Ø4,00 x 350
5	2	2	7	5
6	2	2	-	6
6,35	2	2	-	6
7	2	2	-	6,5
8	2	2	-	7
9	2	2	-	8
9,5	2,5	2	-	8
10	2,5	2	-	8
		Pyrocito Ø4,00 x 350	Pyrocito Ø3,25 x 350	Pyrocito Ø4,00 x 350
11	2,5	6	7	5
12	2,5	6	-	6
12,7	3	6	-	8
13	3	6	-	8,5
14	3	6	-	10

Bu çizelgenin değerleri gerçek elektrod sarfiyat miktarını verdiğinden herhangi bir düzeltme faktörü ile çarpılması gerekmez.

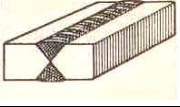
D3 Çizelgesi

Beher metre dikiş için standart-elektrod miktarı					Düz 50° V kaynak ağız dikişi			
Sac kalınlığı	Aralık genişliği	Elektrod miktarı			Her metre için efektif dikiş ağırlığı	Efektif dikiş kesiti	Teorik dikiş kesiti	Kesit tashihi
		Kök paso	+ ilave paso					
mm	mm		ad/m	Ya	Veya	g/m	mm ²	mm ²
			2,5	3,25				
4	1	-	7,2	3,2	83	10,6	11,5	-7,5
5	1	-	-	4,6	119	15,3	16,5	-7,5
6	1	-	-	6,3	165	21,3	23	-7,5
		3,25	4,00	5,00				
6,35	1,5	4	2,5	-	208	26,5	28,5	-7,5
7	1,5	4	3,5	-	242	31	33,5	-7,5
8	1,5	4	5	3,2	301	38,5	42	-8
9	1,5	4	6,7	4,3	367	47	51	-8
9,5	2	4	8,5	5,4	440	56	61	-8
10	2	4	9,5	6,1	476	61	66,5	-8
11	2	4	11,7	7,5	565	72	78,5	-8
12	2	4	14,3	8,1	660	84	91	-8
12,7	2	4	16	10,1	730	93	101	-8
14	2	4	19,3	12,3	860	110	120	-8
		4,00	5,00	6,00				
15	2	4	13,2	9,2	970	124	135	-8
16	2	4	15,1	10,5	1090	139	151	-8
17	2	4	17,2	12	1210	155	169	-8
18	2	4	19,4	13,5	1350	172	187	-8
19	2	4	21,7	15,1	1490	190	207	-8
20	2	4	24	16,7	1630	208	227	-8
Ters yönde alt paso için ilave : (Kesitin büyüklüğüne göre değişir.				Kaynak pozisyonu			3,25	4,00
							ad/m	ad/m
				Düz				
Tavan						4,5-7,5	3,5	
3,25, 4,00 ve 5,00 mm çaplarında olan elektrodların uzunluğu 450 mm yerine 350 mm ise elektrod miktarlarının 1,33 ile çarpılması gerekir.								

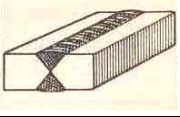
D4 Çizelgesi

Beher metre dikiş için standart-elektrod miktarı					Düz 60° V kaynak ağız dikişi				
Sac kalınlığı	Aralık genişliği	Elektrod miktarı			Her metre için efektif dikiş ağırlığı	Efektif dikiş kesiti	Teorik dikiş kesiti	Kesit tashihi	
		Kök paso	+ ilave paso						
mm	mm		ad/m	Ya	Veya	g/m	mm ²	mm ²	%
			2,5	3,25					
4	1	-	8,1	3,6	94	12	13	-7,5	
5	1	-	-	5,4	141	18	19,5	-7,5	
		3,25	4,00	5,00					
6	1	4	2,3	-	196	25	27	-7,5	
6,35	1,5	4	3,1	-	235	30,5	33	-7,5	
7	1,5	4	4,5	-	282	36	39	-8	
8	1,5	4	6,3	4	354	45	49	-8	
9	1,5	4	8,4	5,4	435	55,5	60,5	-8	
9,5	2	4	10,3	6,5	510	65	71	-8,5	
10	2	4	11,5	7,3	555	71	77,5	-8,5	
11	2	4	14,3	9,1	665	85	92	-8,5	
12	2	4	17	10,8	770	98	107	-8,5	
12,7	2	4	19	12,2	855	109	119	-8,5	
14	2	4	23,2	14,8	1020	129	141	-8,5	
		4,00	5,00	6,00					
15	2	4	16	11,1	1140	146	160	-8,5	
16	2	4	18,6	12,9	1300	165	180	-8,5	
17	2	4	20,8	14,5	1440	184	201	-8,5	
18	2	4	23,6	16,4	1610	205	223	-8,5	
19	2	4	26,2	18,2	1770	226	246	-8,5	
20	2	4	29,1	20,2	1950	249	271	-8,5	
Ters yönde alt paso için ilave : (Kesitin büyüklüğüne göre değişir.)				Kaynak pozisyonu			3,25	4,00	
							ad/m	ad/m	
				Düz					
Tavan						4,5-7,5	3-5		
3,25, 4,00 ve 5,00 mm çaplarında olan elektrodların uzunluğu 450 mm yerine 350 mm ise elektrod miktarlarının 1,33 ile çarpılması gerekir.									

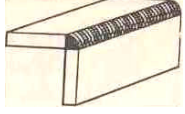
D5 Çizelgesi

Beher metre dikiş için standart-elektrod miktarı					Düz 50° X kaynak ağız dikişi			
Sac kalınlığı	Aralık genişliği	Elektrod miktarı			Her metre için efektif dikiş ağırlığı	Efektif dikiş kesiti	Teorik dikiş kesiti	Kesit tashihi
		Kök paso	+ ilave paso					
mm	mm		ad/m	Ya	Veya	g/m	mm ²	mm ²
			2,5	3,25				
8	1	-	14,4	6,4	166	21,2	23	-7,5
10	1	-	-	9,2	238	30,5	33	-7,5
12	1	-	-	12,6	330	42,5	46	-7,5
		3,25	4,00	5,00				
12,7	1,5	8	5	-	408	52,5	57	-7,5
14	1,5	8	7	-	484	62	67	-7,5
16	1,5	8	10	6,4	602	77	84	-8
18	1,5	8	13,4	8,6	734	94	102	-8
19	2	8	17	10,8	880	112	122	-8
20	2	8	19	12,2	952	122	133	-8
22	2	8	23,4	15	1130	144	157	-8
24	2	8	28,6	18,2	1320	168	182	-8
25,4	2	8	32	20,2	1460	186	202	-8
28	2	8	38,6	24,6	1720	220	240	-8
		4,00	5,00	6,00				
30	2	8	26,4	18,4	1940	248	270	-8
32	2	8	30,2	21	2180	278	302	-8
34	2	8	34,4	24	2420	310	338	-8
36	2	8	38,8	27	2700	344	374	-8
38	2	8	43,4	30,2	2980	380	414	-8
40	2	8	48	33,4	3260	416	454	-8
Ters yönde alt paso için ilave : (Kesitin büyüklüğüne göre değişir.)				Kaynak pozisyonu			3,25	4,00
							ad/m	ad/m
				Düz			4,5-6	3-4
			Tavan	4,5-7,5	3-5			
3,25, 4,00 ve 5,00 mm çaplarında olan elektrodların uzunluğu 450 mm yerine 350 mm ise elektrod miktarlarının 1,33 ile çarpılması gerekir.								

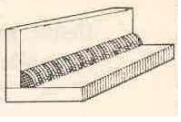
D6 Çizelgesi

Beher metre dikiş için standart-elektrod miktarı					Düz 60° X kaynak ağız dikişi				
Sac kalınlığı	Aralık genişliği	Elektrod miktarı			Her metre için efektif dikiş ağırlığı	Efektif dikiş kesiti	Teorik dikiş kesiti	Kesit tashihi	
		Kök paso	+ ilave paso						
mm	mm		ad/m	Ya	Veya	g/m	mm ²	mm ²	%
			2,5	3,25					
8	1	-	16,2	7,2	188	24	26	-7,5	
10	1	-	-	10,8	282	36	39	-7,5	
		3,25	4,00	5,00					
12	1	8	4,6	-	392	50	54	-7,5	
12,7	1,5	8	6,2	-	470	61	66	-7,5	
14	1,5	8	9	-	564	72	78	-8	
16	1,5	8	12,6	8	708	90	98	-8	
18	1,5	8	16,8	10,8	870	111	121	-8	
19	2	8	20,6	13	1020	130	142	-8,5	
20	2	8	23	14,6	1110	142	155	-8,5	
22	2	8	28,6	18,2	1330	170	184	-8,5	
24	2	8	34	21,6	1540	196	214	-8,5	
25,4	2	8	38	24,4	1710	218	238	-8,5	
28	2	8	46,4	29,6	2040	258	282	-8,5	
		4,00	5,00	6,00					
30	2	8	32	22,2	2280	292	320	-8,5	
32	2	8	37,2	25,8	2600	330	360	-8,5	
34	2	8	41,6	29	2880	368	402	-8,5	
36	2	8	47,2	32,8	3220	409	446	-8,5	
38	2	8	52,4	36,4	3540	451	492	-8,5	
40	2	8	58,2	40,4	3900	497	542	-8,5	
Ters yönde alt paso için ilave : (Kesitin büyüklüğüne göre değişir.)				Kaynak pozisyonu			3,25	4,00	
							ad/m	ad/m	
				Düz			4,5-6	3-4	
			Tavan	4,5-7,5	3-5				
3,25, 4,00 ve 5,00 mm çaplarında olan elektrodların uzunluğu 450 mm yerine 350 mm ise elektrod miktarlarınının 1,33 ile çarpılması gerekir.									

D7 Çizelgesi

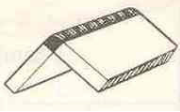
Beher metre dikiş için standart-elektrod miktarı				Dik dış köşe dikişi					
Sac kalınlığı	Elektrod miktarı			Her metre için efektif dikiş ağırlığı	Efektif dikiş kesiti	Teorik dikiş kesiti	Kesit tashihi		
	Kök paso	+ ilave paso							
mm		ad/m	Ya	Veya	g/m	mm ²	mm ²	%	
		2	2,5						
2	-	3,2	2	23,5	3	2	+50		
		3,25							
3	-	2	-	52,5	6,7	4,5	+50		
4	-	2,7	-	72	9,2	8	+15		
5	-	4	-	106	13,5	12,5	+8		
6	-	5,5	-	152	19,4	18	+8		
6,35	-	6,5	-	169	21,6	20	+8		
7	-	8	-	208	26,5	24,5	+8		
		3,25	4,00	5,00					
8	4	4,2	-	270	34,5	32	+8		
9	4	6,1	-	345	44	40,5	+8		
9,5	4	7	-	380	48,5	45	+8		
10	4	8,1	-	420	54	50	+8		
11	4	10,3	-	510	65	60,5	+8		
12		15,6	-	610	78	72	+8		
12,7		17,3	-	680	87	80,5	+8		
15		24,3	15,6	960	122	113	+8		
17		30,5	19,6	1200	153	145	+5		
18		34	21,8	1340	171	162	+5		
19		38	24,2	1490	190	181	+5		
20		42	26,8	1640	210	200	+5		
22		51	32,5	2000	255	242	+5		
25,4		68	43,5	2660	340	323	+5		
Ters yönde alt paso için ilave : (Kesitin büyüklüğüne göre değişir.)			Kaynak pozisyonu			3,25	4,00		
						Düz	ad/m	ad/m	
						Tavan	3,5-4	2-3	4,5-6
3,25, 4,00 ve 5,00 mm çaplarında olan elektrodların uzunluğu 450 mm yerine 350 mm ise elektrod miktarlarının 1,33 ile çarpılması gerekir.									

D8 Çizelgesi

Beher metre dikiş için standart-elektrod miktarı				Dik dış köşe dikişi				
Dikiş kalınlığı	Elektrod miktarı			Her metre için efektif dikiş ağırlığı	Efektif dikiş kesiti	Teorik dikiş kesiti	Kesit tashihi	
	Kök paso	+ ilave paso						
mm		ad/m	Ya	Veya	g/m	mm ²	mm ²	%
		2	2,5					
2	-	4	-	47	6	4	+50	
2,5	-	6,5	2,9	76	9,7	6,5	+50	
		3,25	4,00					
3	-	4	2,7	106	13,5	9	+50	
3,5	-	4,7	3,1	121	16,5	12,5	+32	
4	-	6	4	157	20	16	+25	
4,5	-	7,6	5,1	200	25,5	20,5	+25	
5	-	9,3	6,2	243	31	25	+25	
5,5	-	11,4	7,6	300	38	30,5	+25	
6	-	12,3	8,2	321	41,5	36	+15	
6,5	-	14,7	9,8	384	49	42,5	+15	
7	-	16,8	11,2	438	56	49	+15	
7,5	-	19,5	13	510	65	56,5	+15	
	4,00	5,00	6,00					
8	4	6,8	-	570	73	64	+15	
9	4	9,3	-	730	93	81	+15	
10	4	12,1	8,4	900	115	100	+15	
11	4	15,2	10,5	1090	139	121	+15	
12	4	18,5	12,8	1290	165	144	+15	
13	4	22	15,2	1510	192	169	+15	
14	4	26	18	1760	225	196	+15	
15	4	30,5	21	2020	258	225	+15	
16	4	37,6	24,4	2310	295	256	+15	

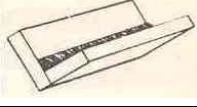
3,25, 4,00 ve 5,00 mm çaplarında olan elektrodların uzunluğu 450 mm yerine 350 mm ise elektrod miktarlarınının 1,33 ile çarpılması gerekir.

D9 Çizelgesi

Beher metre dikiş için standart-elektrod miktarı				Oluk durumunda dış köşe kaynağı			
Sac kalınlığı	Elektrod miktarı			Her metre için efektif dikiş ağırlığı	Efektif dikiş kesiti	Teorik dikiş kesiti	Kesit tashihi
	Kök paso	+ ilave paso					
mm		ad/m	Ya	Veya	g/m	mm ²	mm ²
		2,5	3,25				
2	-	2	-	23,5	3	2	+50
3	-	-	2	52,5	67	45	+50
4	-	-	2,8	72	9,2	8	+50
	3,25	4,00	5,00				
5	-	3,9	2,6	101	12,9	12,5	+3
6	-	5,6	3,7	146	18,6	18	+3
6,35	-	6,2	4,1	162	20,6	20	+3
7	-	7,6	5	198	25,2	24,5	+3
	4,00	5,00	6,00				
8	4	1,7	-	258	33	32	+3
9	4	2,8	-	327	41,7	40,5	+3
9,5	4	3,4	-	363	46,4	45	+3
10	4	4	-	404	51,5	50	+3
11	4	5,4	-	490	62,5	60,5	+3
12	4	6,9	4,8	580	74	72	+3
12,7	4	8	5,6	650	83	80,5	+3
15	4	12,2	8,5	910	116	113	+3
17	4	16,5	11,4	1170	149	145	+3
	5,00	6,00					
18	4	10,8	-	1310	167	162	+3
19	4	12,6	-	1460	187	181	+3
20	4	15,2	-	1620	206	200	+3
22	4	18,1	-	1960	250	242	+3
25,4	4	25,5	-	2610	333	323	+3

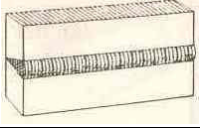
3,25, 4,00 ve 5,00 mm çaplarında olan elektrodların uzunluğu 450 mm. yerine 350 mm. ise elektrod miktarlarınının 1,33 ile çağrılması gerekir.

D10 Çizelgesi

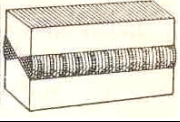
Beher metre dikiş için standart-elektrod miktarı				Oluk durumunda iç köşe kaynağı				
Dikiş kalınlığı	Elektrod miktarı			Her metre için efektif dikiş ağırlığı	Efektif dikiş kesiti	Teorik dikiş kesiti	Kesit tashihi	
	Kök paso	+ ilave paso						
mm		ad/m	Ya	Veya	g/m	mm ²	mm ²	%
		2,5	3,25					
2	-	3,4	1,5	39,2	5	4	+25	
2,5	-	-	2,2	59	7,5	6,5	+15	
3	-	-	3,2	7281,5	10,4	9	+15	
		3,25	4,00					
3,5	-	4	2,7	106	13,5	12,5	+8	
4	-	5,1	3,4	133	17,3	16	+8	
4,5	-	6,6	4,4	173	22	20,5	+8	
5	-	8,1	5,4	212	27	25	+8	
5,5	-	9,9	6,6	258	33	30,5	+8	
	4,00	5,00						
6	3	3,1	-	306	39	36	+8	
6,5	3	3,8	-	360	46	42,5	+8	
	5,00	6,00						
7	3	2,6	-	415	53	49	+8	
7,5	3	3,3	-	480	61	56,5	+8	
8	3	4	-	540	69	64	+8	
9	3	5,6	-	680	86,5	81	+8	
10	3	7,5	-	850	108	100	+8	
11	3	9,5	-	1030	131	121	+8	
12	3	11,6	-	1220	155	144	+8	
13	3	14,1	-	1440	183	169	+8	
14	3	16,6	-	1660	211	196	+8	
15	3	19,4	-	1900	243	225	+8	
16	3	22,4	-	2160	276	256	+8	

3,25, 4,00 ve 5,00 çaplarında olan elektrodların uzunluğu 450 mm yerine 350 mm ise elektrod miktarlarınının 1,33 ile çarpılması gerekir.

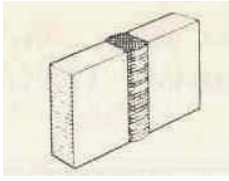
D11 Çizelgesi

Beher metre dikiş için standart-elektrod miktarı					Düşey düzlemde yatay 60° V dikişi			
Sac kalınlığı	Aralık genişliği	Elektrod miktarı			Her metre için efektif dikiş ağırlığı	Efektif dikiş kesiti	Teorik dikiş kesiti	Kesit tashihi
		Kök paso	+ ilave paso					
mm	mm		ad/m	Ya	Veya	g/m	mm ²	mm ²
			2,5	3,25				
4	1	-	9,5	4,2	110	14	13	+8
5	1	-	-	6,3	165	21	19,5	+8
6	1	-	-	8,7	228	29,1	27	+8
6,35	1,5	-	-	10,6	280	35,6	33	+8
7	1,5	-	-	12,6	330	42	39	+8
8	1,5	-	-	15,9	416	53	49	+8
		3,25	4,00					
9	1,5	8	7,9	-	515	65,5	60,5	+8
9,5	2	8	10,1	-	600	76,5	71	+8
10	2	8	11,5	-	655	83,5	77,5	+8
11	2	8	14,0	-	755	96	92	+5
12	2	8	17,2	-	880	112	107	+5
12,7	2	8	19,8	-	980	125	119	+5
14	2	8	24,4	-	1160	148	141	+5
15	2	8	28,5	-	1320	168	160	+5
16	2	8	32,5	-	1480	189	180	+5
17	2	8	37,0	-	1660	211	201	+5
18	2	8	42,0	-	1840	235	223	+5
19	2	8	46,5	-	2040	258	246	+5
20	2	8	52,0	-	2240	285	271	+5
Ters yönde alt paso için ilave : (Kesitin büyüklüğüne göre değişir.)				Kaynak pozisyonu			3,25	4,00
				Düşey düzlemde yatay kaynak dikişi			ad/m	ad/m
3,25, 4,00 ve 5,00 mm çaplarında olan elektrodların uzunluğu 450 mm yerine 350 mm ise elektrod miktarlarınının 1,33 ile çarpılması gerekir.								

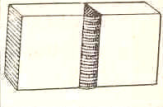
D12 Çizelgesi

Beher metre dikiş için standart-elektrod miktarı					Düşey düzlemde yatay 60° X dikişi				
Sac kalınlığı	Aralık genişliği	Elektrod miktarı			Her metre için efektif dikiş ağırlığı	Efektif dikiş kesiti	Teorik dikiş kesiti	Kesit tashihi	
		Kök paso	+ ilave paso						
mm	mm		ad/m	Ya	Veya	g/m	mm ²	mm ²	%
			2,5	3,25					
8	1	-	19	8,4	220	28	26	+8	
10	1	-	-	12,6	330	42	39	+8	
12	1	-	-	17,4	456	58,2	54	+8	
12,7	1,5	-	-	21,2	560	71,2	66	+8	
14	1,5	-	-	25,2	660	84	78	+8	
16	1,5	-	-	31,8	832	106	98	+8	
		3,25	4,00						
18	1,5	16	15,8	-	1030	131	121	+8	
19	2	16	20,2	-	1200	153	142	+8	
20	2	16	23,0	-	1310	167	155	+8	
22	2	16	28,0	-	1510	193	184	+5	
24	2	16	34,4	-	1760	224	214	+5	
25,7	2	16	39,6	-	1960	250	238	+5	
28	2	16	48,8	-	2320	296	282	+5	
30	2	16	57	-	2640	336	320	+5	
32	2	16	65	-	2960	378	360	+5	
34	2	16	74	-	3320	422	402	+5	
36	2	16	84	-	3680	470	446	+5	
38	2	16	93	-	4080	516	492	+5	
40	2	16	104	-	4480	570	542	+5	
Ters yönde alt paso için ilave : (Kesitin büyüklüğüne göre değişir.)				Kaynak pozisyonu			3,25	4,00	
				Düşey düzlemde yatay kaynak dikişi			ad/m	ad/m	4,5-7,5
3,25, 4,00 ve 5,00 mm çaplarında olan elektrodların uzunluğu 450 mm yerine 350 mm ise elektrod miktarlarının 1,33 ile çarpılması gerekir.									

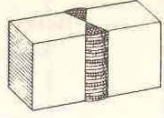
D13 Çizelgesi

Beher metre başına dikiş için standart-elektrod miktarı		Dikey alın kaynağı				
Sac Kalınlığı	Aralık Genişliği	Elektrod miktarı				
mm	mm	adet/metre				
Sadece bir taraftan kaynak edilmiş						
			1,5	2	2,5	3,25
1	0	Ya Veya	7 -	- -	- -	- -
1,5	0,5	Ya Veya	- -	4,3 -	- -	- -
2	1	Ya Veya	- -	5,4 -	- -	- -
3	1,5	Ya Veya	- -	- -	6,8 -	- -
3,25	1,5	Ya Veya	- -	- -	7,4 -	- -
Her iki taraftan kaynak edilmiş						
			2,5	3,25		
4	2	1.taraf 2.taraf	7 7	- -	- -	- -
5	2	1.taraf 2.taraf	- -	4 4	- -	- -
6	2,5	1.taraf 2.taraf	- -	5 5	- -	- -
6,35	2,5	1.taraf 2.taraf	- -	5,5 5,5	- -	- -
7	3	1.taraf 2.taraf	- -	6,2 6,2	- -	- -
3,25, 4,00 ve 5,00 mm çaplarında olan elektrodların uzunluğu 450 mm yerine 350 mm ise elektrod miktarlarının 1,33 ile çarpılması gerekir.						

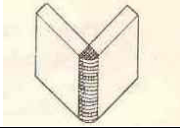
D14 Çizelgesi

Beher metre dikiş için standart-elektrod miktarı					Dikey 70° V kaynak ağız dikişi			
Sac kalınlığı	Aralık genişliği	Elektrod miktarı			Her metre için efektif dikiş ağırlığı	Efektif dikiş kesiti	Teorik dikiş kesiti	Kesit tashihi
		Kök paso	+ ilave paso					
mm	mm		ad/m	Ya	Veya	g/m	mm ²	mm ²
			2,5	3,25				
4	1	-	11	4,8	127	16,2	15	+8
5	1	-	-	7,3	191	24,3	22,5	+8
6	1	-	-	10	263	33,5	31	+8
6,35	1,5	-	-	12,3	321	41	38	+8
7	1,5	-	-	14,6	380	48,5	45	+8
8	1,5	-	-	18,5	482	61,5	57	+8
9	1,5	8	9,7	-	590	75,5	70	+8
9,5	2	8	12,3	-	695	88,5	82	+8
10	2	8	14	-	760	97	90	+8
11	2	8	17,8	-	920	116	107	+8
12	2	8	21,6	-	1060	135	125	+8
12,7	2	8	24,4	-	1170	149	138	+8
14	2	8	30	-	1400	178	165	+8
15	2	8	35,2	-	1600	203	188	+8
16	2	8	40	-	1800	228	211	+8
17	2	8	45,5	-	2000	255	236	+8
18	2	8	50,8	-	2230	285	263	+8
19	2	8	57,5	-	2460	314	291	+8
20	2	8	64	-	2710	346	320	+8
Ters yönde alt paso için ilave : (Kesitin büyüklüğüne göre değişir.)				Kaynak pozisyonu			3,25	4,00
				Düz			ad/m	ad/m
3,25, 4,00 ve 5,00 mm çaplarında olan elektrodların uzunluğu 450 mm yerine 350 mm ise elektrod miktarlarınının 1,33 ile çarpılması gerekir.								

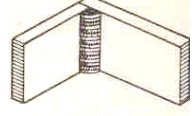
D15 Çizelgesi

Beher metre dikiş için standart-elektrod miktarı					Dikey 70° X kaynak ağız dikişi			
Sac kalınlığı	Aralık genişliği	Elektrod miktarı			Her metre için efektif dikiş ağırlığı	Efektif dikiş kesiti	Teorik dikiş kesiti	Kesit tashihi
		Kök paso	+ ilave paso					
mm	mm		ad/m	Ya	Veya	g/m	mm ²	mm ²
			2,5	3,25				
8	1	-	22	9,6	254	32,4	30	+8
10	1	-	-	14,6	382	48,6	45	+8
12	1	-	-	20,0	526	67	62	+8
12,7	1,5	-	-	24,6	642	82	76	+8
14	1,5	-	-	29,2	760	97	90	+8
16	1,5	-	-	37,0	964	123	114	+8
18	1,5	16	19,4	-	1180	151	140	+8
19	2	16	24,6	-	1390	177	164	+8
20	2	16	28,0	-	1520	194	180	+8
22	2	16	35,6	-	1840	232	214	+8
24	2	16	43,2	-	2120	270	250	+8
25,4	2	16	48,8	-	2340	298	276	+8
28	2	16	60,0	-	2800	356	330	+8
30	2	16	70,4	-	3200	406	376	+8
32	2	16	80,0	-	3600	456	422	+8
34	2	16	91,0	-	4000	510	472	+8
36	2	16	101,6	-	4460	570	526	+8
38	2	16	115,0	-	4920	628	582	+8
40	2	16	128,0	-	5420	692	640	+8
Ters yönde alt paso için ilave : (Kesitin büyüklüğüne göre değişir.				Kaynak pozisyonu			3,25	4,00
				Düz			ad/m	ad/m
3,25, 4,00 ve 5,00 mm çaplarında olan elektrodların uzunluğu 450 mm yerine 350 mm ise elektrod miktarlarınının 1,33 ile çarpılması gerekir.								

D16 Çizelgesi

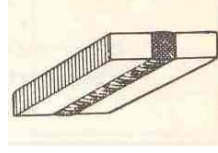
Beher metre dikiş için standart-elektrod miktarı				Dikey dış köşe kaynağı				
Sac kalınlığı	Elektrod miktarı			Her metre için efektif dikiş ağırlığı	Efektif dikiş kesiti	Teorik dikiş kesiti	Kesit tashihi	
	Kök paso	+ ilave paso						
mm		ad/m	Ya	Veya	g/m	mm ²	mm ²	%
		2	2,5					
2	-	3,8	2,4	27,4	3,5	2	+75	
		2,5	3,25					
3	-	5,3	2,4	62	7,9	4,5	+75	
4	-	6,2	3,2	72	9,2	8	+15	
5	-	9,7	4,3	113	14,4	12,5	+15	
	3,25	4,00						
6	4	1,4	-	163	20,7	18	+15	
6,35	4	1,9	-	180	23	20	+15	
7	4	2,9	-	222	28,2	24,5	+15	
8	4	4,7	-	290	37	32	+15	
9	4	6,7	-	370	47	40,5	+15	
9,5	4	7,7	-	410	52	45	+15	
10	4	8,8	-	450	57,5	50	+15	
11	4	11,3	-	550	70	60,5	+15	
12	-	16,5	-	650	83	72	+15	
12,7	-	18,5	-	730	93	80,5	+15	
15	-	26,0	-	1020	130	113	+15	
17	-	33,5	-	1310	167	145	+15	
18	-	37,5	-	1470	187	162	+15	
19	-	41,5	-	1640	208	181	+15	
20	-	46,0	-	1800	230	200	+15	
Ters yönde alt paso için ilave: (Kesit büyüklüğüne göre değişir.)				Kaynak Pozisyonu	Sac kalınlığı	3,25	4,00	
				Dikey	4-7	2,5-4,5	1,5-3	
					7-11	3-4,5	2-3	
				>11	3,5-5,5	2,5-3,5		
3,25, 4,00 ve 5,00 mm çaplarında olan elektrodların uzunluğu 450 mm yerine 350 mm ise elektrod miktarlarınının 1,33 ile çarpılması gerekir.								

D17 Çizelgesi

Beher metre dikiş için standart-elektrod miktarı				Dikey iç köşe kaynağı			
Dikiş Kalınlığı	Elektrod miktarı			Her metre için efektif dikiş ağırlığı	Efektif dikiş kesiti	Teorik dikiş kesiti	Kesit tashihi
	Kök paso	+ ilave paso					
mm	ad/m	Ya	Veya	g/m	mm ²	mm ²	%
		2	2,5				
2	-	6,5	4	47	6	4	+50
2,5	-	10,5	6,5	76	9,7	6,5	+50
		2,5	3,25				
3	-	7,3	3,3	85	10,8	9	+20
3,5	-	-	4,5	118	15	12,5	+20
4	-	-	5,8	150	19,2	16	+20
4,5	-	-	7,4	192	24,5	20,5	+20
	3,25	4,00					
5	4	3,3	-	235	30	25	+20
5,5	4	4,6	-	286	36,5	30,5	+20
6	4	6	-	340	43,2	36	+20
6,5	4	7,5	-	400	51	42,5	+20
7	4	9,1	-	460	59	49	+20
7,5	4	10,7	-	525	67	56,5	+20
8	-	15,4	-	600	77	64	+20
9	-	19,4	-	760	97	81	+20
10	-	24	-	940	120	100	+20
11	-	29,2	-	1140	146	121	+20
12	-	34,6	-	1360	173	144	+20
13	-	41	-	1600	203	169	+20
14	-	47	-	1840	235	196	+20
15	-	54	-	2120	270	225	+20
16	-	63,5	-	2410	308	256	+20

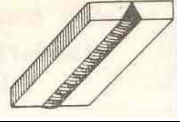
3,25, 4,00 ve 5,00 mm çaplarında olan elektrodların uzunluğu 450 mm yerine 350 mm ise elektrod miktarlarınının 1,33 ile çarpılması gerekir.

D18 Çizelgesi

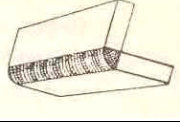
Beher metre dikiş için standart- elektrod miktarı		Tavan alın kaynağı					
Sac kalınlığı	Aralık genişliği	Elektrod miktarı					
mm	mm	ad/m					
				3,25	4,00		
4	2	1.taraf	Tavan	3,6	-	-	-
		2.taraf	Düz	2,7	-	-	-
5	2	1.taraf	Tavan	4,5	-	-	-
		2.taraf	Düz	3	-	-	-
6	2,5	1.taraf	Tavan	5,4	-	-	-
		2.taraf	Düz	-	2,4	-	-
6,35	2,5	1.taraf	Tavan	6	-	-	-
		2.taraf	Düz	-	3	-	-
7	3	1.taraf	Tavan	6	-	-	-
		2.taraf	Düz	-	3,2	-	-

3,25, 4,00 ve 5,00 çaplarında olan elektrodların uzunluğu 450 mm yerine 350 mm ise, elektrod miktarlarının 1,33 ile çarpılması gerekir.

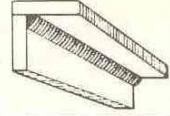
D19 Çizelgesi

Beher metre dikiş için standart-elektrod miktarı					Dikey 80° V kaynak ağız dikişi				
Sac kalınlığı	Aralık genişliği	Elektrod miktarı			Her metre için efektif dikiş ağırlığı	Efektif dikiş kesiti	Teorik dikiş kesiti	Kesit tashihi	
		Kök paso	+ ilave paso						
mm	mm		ad/m	Ya	Veya	g/m	mm ²	mm ²	%
			2,5	3,25					
4	1	-	12,4	-	144	18,4	17,5	+5	
5	1	-	-	8,2	215	27,3	26	+5	
6	1	-	-	11,3	297	37,8	36	+5	
6,35	1,5	-	-	13,7	360	45,6	43,5	+5	
7	1,5	-	-	16,2	425	54	51,5	+5	
8	1,5	-	-	20,8	540	69	65,5	+5	
9	1,5	-	-	25,8	675	86	81,5	+5	
9,5	2	-	-	29,8	780	99	94,5	+5	
		3,25	4,00						
10	2	4	19	-	860	109	104	+5	
11	2	4	23,4	-	1020	130	124	+5	
12	2	4	28	-	1200	153	145	+5	
12,7	2	4	31,4	-	1340	170	161	+5	
14	2	4	38	-	1600	203	193	+5	
15	2	4	43,2	-	1800	230	219	+5	
16	2	4	49,2	-	2040	260	247	+5	
17	2	4	56	-	2300	292	277	+5	
18	2	4	62	-	2550	323	308	+5	
19	2	4	69	-	2830	360	341	+5	
20	2	4	75,5	-	3060	290	376	+5	
Ters yönde alt paso için ilave : (Kesitin büyüklüğüne göre değişir.)				Kaynak pozisyonu			3,25	4,00	
				Düz			ad/m	ad/m	4,5-6
3,25, 4,00 ve 5,00 mm çaplarında olan elektrodların uzunluğu 450 mm yerine 350 mm ise elektrod miktarlarınının 1,33 ile çarpılması gerekir.									

D20 Çizelgesi

Beher metre dikiş için standart-elektrod miktarı				Tavan dış köşe kaynağı				
Dikiş Kalınlığı	Elektrod miktarı			Her metre için efektif dikiş ağırlığı	Efektif dikiş kesiti	Teorik dikiş kesiti	Kesit tashihi	
	Kök paso	+ ilave paso						
mm		ad/m	Ya	Veya	g/m	mm ²	mm ²	%
		2	2,5					
2	-	6,5	4	47	6	4	+50	
		2,5	3,25					
3	-	5,3	2,4	62	7,9	4,5	+75	
4	-	-	3	78	10	8	+25	
5	-	-	4,7	121	15,5	12,5	+25	
6	-	-	6,7	176	22,5	18	+25	
6,35	-	-	7,5	196	25	20	+25	
7	-	-	9,2	240	30,5	24,5	+25	
8	-	-	12	313	40	32	+25	
9	-	-	15,2	395	50,5	40,5	+25	
9,5	-	-	16,8	440	56	45	+25	
		3,25	4,00					
10	4	9,8	-	490	62,5	50	+25	
11	4	12,5	-	595	76	60,5	+25	
12	4	15,3	-	705	90	72	+25	
12,7	4	17,6	-	790	101	80,5	+25	
15	4	25,5	-	1110	141	113	+25	
17	4	33,5	-	1420	181	145	+25	
18	4	37,6	-	1580	202	162	+25	
19	4	42,5	-	1770	226	181	+25	
20	4	47	-	1960	250	200	+25	
Ters yönde alt paso için ilave : (Kesitin büyüklüğüne göre değişir.)			Kaynak pozisyonu		Sac kalınlığı	3,25	4,00	
			Düz		ad/m	ad/m	ad/m	
					4-7	2,5-3,5	1,5-2,5	
				>7	3-4,5	2-3		
3,25, 4,00 ve 5,00 mm çaplarında olan elektrodların uzunluğu 450 mm yerine 350 mm ise elektrod miktarlarının 1,33 ile çarpılması gerekir.								

D21 Çizelgesi

Beher metre dikiş için standart-elektrod miktarı				Tavan iç köşe kaynağı				
Dikiş Kalınlığı	Elektrod miktarı			Her metre için efektif dikiş ağırlığı	Efektif dikiş kesiti	Teorik dikiş kesiti	Kesit tashihi	
	Kök paso	+ ilave paso						
mm		ad/m	Ya	Veya	g/m	mm ²	mm ²	%
		2	2,5					
2	-	5,7	3,6	41,5	5,3	4	+33	
2,5	-	-	5,8	67,5	8,6	6,5	+33	
3	-	-	8,1	94	12	9	+33	
3,5	-	-	11,2	130	16,6	12,5	+33	
4	-	-	14,4	166	21,2	16	+33	
4,5	-	-	18,5	212	27,2	20,5	+33	
		3,25						
5	-	10,0	-	258	33	25	+33	
5,5	-	12,2	-	317	40,5	30,5	+33	
6	-	14,5	-	376	48	36	+33	
6,5	-	17,1	-	442	56,5	42,5	+33	
7	-	19,6	-	510	65	49	+33	
7,5	-	22,7	-	590	75	56,5	+33	
	3,25	4,00						
8	4	14,7	-	670	85	64	+33	
9	4	19,0	-	850	108	81	+33	
10	4	24,0	-	1050	133	100	+33	
11	4	29,0	-	1260	160	121	+33	
12	4	35,5	-	1510	192	144	+33	
13	4	42,0	-	1770	225	169	+33	
14	4	47,0	-	2040	260	196	+33	
15	4	57,0	-	2360	300	225	+33	
16	4	65	-	2670	340	256	+33	

3,25, 4,00 ve 5,00 mm çaplarında olan elektrodların uzunluğu 450 mm yerine 350 mm ise elektrod miktarlarınının 1,33 ile çarpılması gerekir.