

# GALVANİZLİ ÇELİKLERİN KAYNAK PROSEDÜRÜ

## GAZALTI KAYNAK TELİ

ÜRÜN ADI	AWS/ASME SFA - 5.18	EN ISO 14341-A
MG 1	ER70S-3	G 38 3 C1 2Si / G 38 3 M21 2Si
MG 102	ER70S-2	G 42 3 C1 2Ti / G 42 3 M21 2Ti

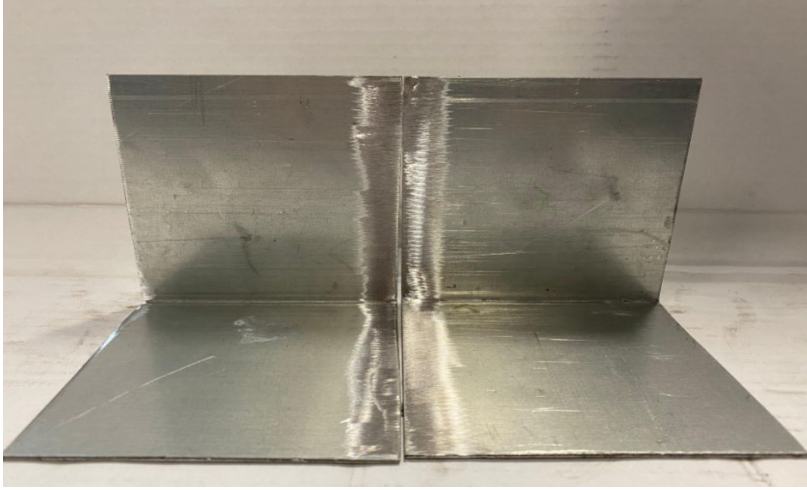
## ARGON (TIG) KAYNAK TELİ

ÜRÜN ADI	AWS/ASME SFA - 5.18	EN ISO 636-A
TG 1	ER70S-3	W 42 3 2Si
TG 102	ER70S-2	W 42 2 2Ti

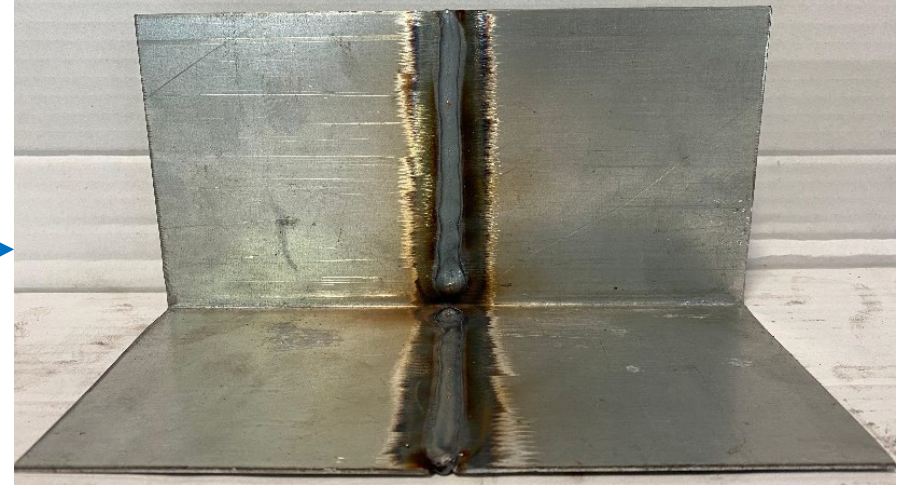
## ÖRTÜLÜ ELEKTROD

ÜRÜN ADI	AWS/ASME SFA - 5.1	EN ISO 2560-A
ESR 11	E6013	E 38 0 RC 11
ESR 35	E6013	E 38 2 RB 12

Galvanizli yüzeylerin kaynak işlemi sırasında çinko(Zn), düşük ergime sıcaklığı nedeniyle buharlaşarak porozite, sıçrıntı ve mekanik dayanım kayıplarına yol açar. Ayrıca kaynak sırasında açığa çıkan çinko(Zn) buharı, sağlık açısından ciddi risk oluşturur. Bu nedenle kaynak öncesi galvaniz kaplama mutlaka temizlenmelidir.



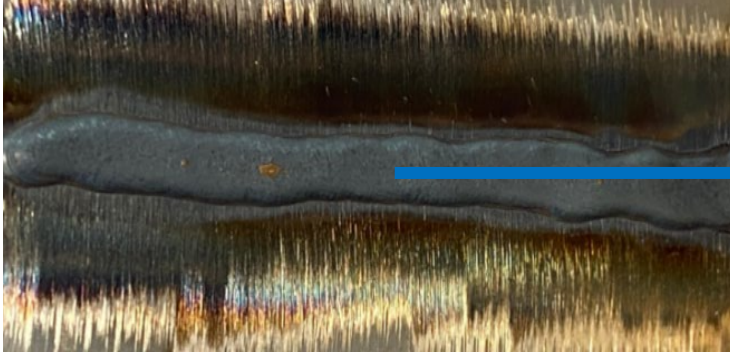
1. Kaynak öncesi galvaniz kaplama taşlanmalıdır.



2. Uygun kaynak yöntemi seçilip, tablodaki ürünler ile kaynak yapılmalıdır.

3\*. Kaynak sonrası tekrardan galvaniz ya da korozyona dirençli boya/astar uygulanmalıdır. Aksi takdirde kaynak alanı galvanizli bölgelere göre daha hızlı korozyona uğrayacaktır.

Galvaniz kaplama taşlandıktan sonra uygulanan kaynak



Galvaniz kaplama üzerine uygulanan kaynak

