



TYT-KAIRA14

SAFETY WARNINGS GÜVENLİK UYARILARI

This product is designed to be used underwater and all personnel shall be trained in the use and safe practice of underwater wet welding before using this product. / Bu ürün su altında kullanılmak üzere tasarlanmıştır ve tüm personel bu ürünü kullanmadan önce su altı ıslak kaynak uygulaması kullanımı ve güvenlik konusunda eğitilmelidir.

Take all necessary precautions when welding to safeguard yourself and others. Follow all employer's safety practices and this safety product user guide. The guidelines specified by the code of practice/ Kaynak yaparken gerekli tüm önlemleri alın kendinizi ve başkalarını koruyun. İmalatçının kullanım kılavuzunda bulunan tüm talimatları ve güvenlik kurallarını uygulayın.

The guidelines specified by the code of practice IMCA "D045" Safe use of Electricity Underwater are recommended to be followed. / Uygulama kurallarının IMCA tarafından belirtilen "D045" Su altında güvenli elektrik kullanımı yönergeleri takip edilmesi önerilir.

A safe OCV should always be used and this should not exceed 70 volts. A OCV of 45 volts is recommended. / Her zaman güvenli bir DC Kaynak makinesi kullanılmalı ve bu makineden gelen voltaj 70 volt'u geçmemelidir. Önerilen 45 Voltluk bir voltaj'dır.

Electric shock can kill, do not touch live electrical parts. / Elektrik çarpması öldürülebilir, canlı elektriğe maruz parçalara dokunmayın.

Arc rays can injure eyes and skin, wear suitable eye protection and protective clothing. / Ark ışınları gözlere ve cilde zarar verebilir, uygun koruyucu giysiler ve göz koruma aparatları kullanabilirsiniz.

Welding fumes can be hazardous to your health. / Kaynak dumanı sağlığınız için tehlikeli olabilir.

Wear rubber gloves and appropriate diving dress. / Lastik eldiven ve uygun dalış elbisesi giyin.

Use a circuit breaker and only change the electrode when "cold", Use three phase DC current welding machines, Use negative polarity (-V) whenever possible/ Bıçak şalter kullanın ve elektrotu sadece "sistem kapalı" olduğunda değiştirin, Üç fazlı DC akım kaynak makineleri kullanın, mümkün olduğunca negatif polarite (-V) kullanın

Storage & Care

Any physical damage to the electrode coating will have a detrimental effect on weldability. Electrodes should be handled and stored in a manner that prevents any physical damage.

Depolama ve Bakım

Elektrot kaplaması üzerindeki herhangi bir hasar, kaynak kalitesinde negatif etkiye sebep olabilir. Elektrotlar taşırken ve depolarken dikkat edilmelidir. Electrodes should remain in their packaging required. Other, until than avoiding prolonged immersion in water and direct sunlight, no other special precautions necessary when using the TYT, as the waterproof coating provides excellent physical protection, thereby allowing for higher levels of mishandling.

Elektrotlar depolama alanında veya kullanım harici ambalaj içerisinde nemli olmayan veya güneş ışına maruz kalmayan ortamlarda saklanmalıdır.

Handling & Transportation

Electrodes should be transported in a suitable welder's quiver. Electrodes that have been submerged for longer than 60 min. should be discarded, as a detrimental effect on both the welding performance and resultant weld quality may ensue.

Elektrotlar taşımaya uygun bir kaynaç kutusunda taşınmalıdır ve uygulama esnasında 60 dakikadan fazla su içerisinde bırakılmamalıdır, bu durum tuzlu suyun kaplama üzerinde deformasyon yapmasına sebep olacaktır, kaynak kalitesini etkileyebilir.

Electrode Preparation

Ensure the power is "COLD" Fit a new electrode and gently rub the tip against an abrasive surface to remove the waterproof coating, thereby ensuring a good electrical contact. Caution must be exercised so as not to unduly damage the flux coating. Carefully place the electrode where required, call to make it HOT, the arc should strike, if not gently twist the electrode while exerting a slight downward pressure

Elektrot Hazırlama

Akımın "SOĞUK" olduğundan emin olun. Yeni bir elektrot takın ve elektrot ucundaki kaplamayı çıkarmak için aşındırıcı bir yüzeye sürtün veya uç kısmını bir yan keski ile kesin, böylece iyi bir elektrik teması sağlanmış olacaktır. Akımı "SICAK" duruma getirmek için talimat verin ve ark yaptığını görün, elektrotu bükmeden hafifçe bastırarak kaynak işlemini devam ettirin.



TYT-KAIRA14

TYT-KAIRA14 UW WELDING ELECTRODE

TYT-KAIRA14 is a specially formulated wet welding electrode, which has been developed with the aim to provide exceptionally high quality underwater weld - metal deposits .

These electrodes comply with the latest American National Standards Institute AWS A5 and provides weld qualities in accordance with AWS D3.6M Class A welding code.

UWE4914-IA (UWE7014-IA)

TYT-KAIRA14 özel olarak sualtı kaynak yapmak için geliştirilmiş bir elektrottur. İçeriğinde yüksek kaliteli kaynak metalleri bulunmaktadır ve Amerikan Ulusal Standart Enstitüsünün AWS A5 sınıfı kaynak özelliklerine uygundur UWE4914-IA (UWE7014-IA)

These electrodes are tested for use in fresh and/or saltwater. They can be used in allowed welding positions, on a wide range of structural carbon steels and meet the weld quality standard as stated down to -20M.

Bu Elektrotlar tatlı su veya tuzlu suda kullanılarak farklı kaynak pozisyonlarında test edilmiş ve çeşitli karbon çelik kaynaklarında 20 metre derinliğe kadar kaynak kalite standartlarını sağlamıştır

SIZE

4,00 mm

WEIGHT

4,50 KG -Approx 75 PCS

CURRENT RANGE

130A-175A (Max 180A)

Current settings are dependent on a wide range of factors; including position, water depth, material thickness and joint type. The data provided is for guidance only.

Akım ayarları aşağıdaki etkenlere bağlıdır; kaynak pozisyonu, su derinliği, malzeme kalınlığı ve tipi. Açıklamalar sadece bilgilendirme amaçlıdır.

The maximum recommended current rating for these electrodes is as shown Should higher currents be used the electrode may overheat, causing the flux and waterproof coating to breakdown prematurely, resulting in weld defects

Arc-voltages variables

24V-34V - Satisfactory

40 + V - Unacceptable

Bu elektrotlarda kabul edilen maksimum akım aralığı

açıklamalarda belirtildiği gibidir, Daha fazla akım kullanıldığında elektrot aşırı ısınabilir, kaplama bozulabilir ve kaynak kalitesi negatif etkilenebilir.

Ark-Voltaj Değişimleri

24V-34V - Kabul Edilebilir

40+ V - Kabul Edilemez



TÜRKUAZ YENİLİKÇİ TEKNİKLER SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Office: Demirkapı İş Merkezi No:5/17 Eyüpsultan İstanbul Türkiye.

Tel: +90 212 226 1898 / Fax: +90 212 226 1898

e-mail: info@yenilikciteknikler.com



TYT-KAIRA14

CHEMICAL PROPERTIES %

CARBON ©	0,07
MANGANESE (MN)	0,50
SILICON (Sİ)	0,45
SULPHUR (S)	0,02
PHOSPHOROUS (P)	0,02
NICKEL (Nİ)	0,30

MECHANICAL PROPERTIES

TENSILE STRENGTH N/mm ²	550
CHARPY IMPACT TEST ISO-V (J) -20°C	40
CHARPY IMPACT TEST ISO-V (J) -0°C	70
ELONGATION A5 %	11
UTS N/mm ²	480

Storage & Care

Any physical damage to the electrode coating will have a detrimental effect on weldability. Electrodes should be handled and stored in a manner that prevents any physical damage.

Depolama ve Bakım

Elektrot kaplaması üzerindeki herhangi bir hasar, kaynak kalitesinde negatif etkiye sebep olabilir. Elektrotlar taşırken ve depolarken dikkat edilmelidir. Electrodes should remain in their packaging required. Other, until than avoiding prolonged immersion in water and direct sunlight, no other special precautions necessary when using the TYT, as the waterproof coating provides excellent physical protection, thereby allowing for higher levels of mishandling.

Elektrotlar depolama alanında veya kullanım harici ambalaj içerisinde nemli olmayan veya güneş ışına maruz kalmayan ortamlarda saklanmalıdır.

Handling & Transportation

Electrodes should be transported in a suitable welder's quiver. Electrodes that have been submerged for longer than 60 min. should be discarded, as a detrimental effect on both the welding performance and resultant weld quality may ensue.

Elektrotlar taşımaya uygun bir kaynaççı kutusunda taşınmalıdır ve uygulama esnasında 60 dakikadan fazla su içerisinde bırakılmamalıdır, bu durum tuzlu suyun kaplama üzerinde deformasyon yapmasına sebep olacaktır, kaynak kalitesini etkileyebilir.

Electrode Preparation

Ensure the power is "COLD" Fit a new electrode and gently rub the tip against an abrasive surface to remove the waterproof coating, thereby ensuring a good electrical contact. Caution must be exercised so as not to unduly damage the flux coating. Carefully place the electrode where required, call to make it HOT, the arc should strike, if not gently twist the electrode while exerting a slight downward pressure

Elektrot Hazırlama

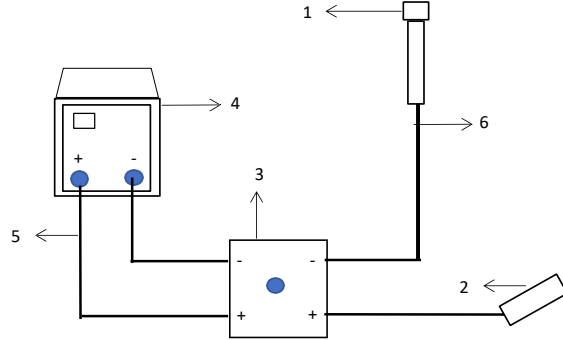
Akımın "SOĞUK" olduğundan emin olun. Yeni bir elektrot takın ve elektrot ucundaki kaplamayı çıkarmak için aşındırıcı bir yüzeyesürtün veya uç kısmını bir yan keski ile kesin, böylece iyi bir elektrik teması sağlanmış olacaktır. Akımı "SICAK" duruma getirmek için talimat verin ve ark yaptığını görün, elektrotu bükmeden hafifçe bostrarak kaynak işlemini devam ettirin.



TYT-KAIRA14

TYT-KAIRA14 UW WELDING ELECTRODE RECOMENDED CURRENT SETTINGS (A)

DIAMETER	FLAT	HORIZONTAL	VERTICAL	OVERHEAD
3,25 mm	160-175	150-175	140-170	140-165
4,00 mm	180-210	170-210	170-210	170-190



- 1- Electrode Holder - Elektrot Tutucu
- 2- Earth Clamp - Şase Pensesi
- 3- Knife Switch - Bıçak Şalter
- 4- Welding Machine - Kaynak Makinesi
- 5- Power cable (Plus) - Kablo (+)
- 6- Power cable (Minus) - Kablo(-)

The maximum recommended current rating for these electrodes is as shown. Should higher currents be used the electrode may overheat, causing the flux and waterproof coating to breakdown prematurely, resulting in weld defects

Arc-voltages variables

24V-34V - Satisfactory

40+ V - Unacceptable

Bu elektrotlarda kabul edilen maksimum akım aralığı açıklamalarda belirtildiği gibidir. Daha fazla akım kullanıldığında elektrot aşırı ısınabilir, kaplama bozulabilir ve kaynak kalitesi negatif etkilenebilir.

Ark-Voltaj Değişimleri

24V-34V - Kabul Edilebilir

40+ V - Kabul Edilemez

