

# KAYNAK PROSEDURU 2018

**Tablo: Kaynak Emniyet Gerilmeleri**

<b>Etkiyen Kuvvet</b>	<b>Kaynak Emniyet Gerilmeleri</b>	<b>Gereken İlave Metal (Elektrod) Mukavemet Seviyesi</b>
<b>TBN (Tam Birleşim Nüfuziyetli) Kaynak Ağız Açılmış Küt Kaynak Dikişleri</b>		
Küt kaynak dikişi hesap alanına dik etkiyen <b>çekme</b> <sup>1)</sup>	Esas metalle aynı <sup>2)</sup>	Uygun ilave metal <sup>2)</sup> kullanılmalıdır.
Küt kaynak dikişi hesap alanına dik etkiyen <b>basınç</b>	Esas metalle aynı <sup>2)</sup>	Uygun ilave metalle <sup>2)</sup> aynı veya daha düşük mukavemet seviyesinde olan ilave metal (elektrod malzemesi) kullanılabilir.
Küt kaynak dikişi eksenine paralel etkiyen <b>çekme</b> veya <b>basınç</b>	Esas metalle aynı <sup>2)</sup>	
Küt kaynak dikişi hesap alanı üzerinde <b>kayma</b>	<b>{İlave metalin (elektrod malzemesi) sınıflandırma çekme mukavemeti x 0,30}</b> <i>Ek Koşul:</i> Esas metal üzerindeki kayma gerilmesi, aşağıdaki ifadeden elde edilen değeri aşmamalıdır: <b>{esas metalin akma mukavemeti x 0,40}</b>	
<b>KBN (Kısmi Birleşim Nüfuziyetli) Kaynak Ağız Açılmış Küt Kaynak Dikişleri</b>		
Küt kaynak dikişi hesap alanına dik <b>çekme</b>	<b>{İlave metalin (elektrod malzemesi) sınıflandırma çekme mukavemeti x 0,30}</b>	Uygun ilave metalle <sup>2)</sup> aynı veya daha düşük mukavemet seviyesinde olan ilave metal (elektrod malzemesi) kullanılabilir.
Temasla yük aktaracak şekilde tasarlanmayan birleşimlerdeki küt kaynak dikişi hesap alanına dik <b>basınç</b>	<b>{İlave metalin (elektrod malzemesi) sınıflandırma çekme mukavemeti x 0,90}</b> <i>Ek Koşul:</i> Aşağıdaki ifadeden elde edilen değer aşılmamalıdır: <b>{Birleştirilen esas metalin akma mukavemeti x 0,90}</b>	
Temasla yük aktaracak şekilde tasarlanmayan birleşimlerdeki küt kaynak dikişi hesap alanına dik <b>basınç</b>	<b>{İlave metalin (elektrod malzemesi) sınıflandırma çekme mukavemeti x 0,75}</b>	
Küt kaynak dikişi eksenine paralel <b>çekme</b> veya <b>basınç</b>	Birleştirilen esas metal ile aynı <sup>2)</sup>	
Küt kaynak dikişi eksenine paralel <b>kayma</b>	<b>{İlave metalin (elektrod malzemesi) sınıflandırma çekme mukavemeti x 0,30}</b> <i>Ek Koşul:</i> Esas metal üzerindeki kayma gerilmesi, <b>{esas metalin akma mukavemeti x 0,40}</b> değerini aşmamalıdır.	
<b>Köşe Kaynak Dikişleri</b>		
Kaynak dikişi hesap alanı üzerinde <b>kayma</b> ; doğrultusu ne olursa olsun <b>çekme ve basınç</b> <sup>3)</sup> ve <b>kıyaslama gerilmesi <math>\sigma_v</math></b> <sup>1)</sup> bkz. Madde 2.5.4.1	<b>{İlave metalin (elektrod malzemesi) sınıflandırma çekme mukavemeti x 0,30}</b> <i>Ek Koşul:</i> Esas metal net kesit alanına etkiyen kayma gerilmesi, aşağıdaki değeri aşmamalıdır : <b>{esas metalin akma mukavemeti x 0,40}</b>	Uygun ilave metalle <sup>2)</sup> aynı veya daha düşük mukavemet seviyesinde olan ilave metal (elektrod malzemesi) kullanılabilir.
Kaynak eksenine paralel <b>çekme</b> ve <b>basınç</b>	Birleştirilen esas metalle aynı <sup>2)</sup>	
<sup>1)</sup> Kaynak hesap alanı tanımı için Bölüm 2.3'e bakınız. <sup>2)</sup> Esas metale uygun ilave metal (elektrod malzemesi) için EK 3'de verilen Tablo E3.5'e bakınız.		