

## KAYNAK

**Tablo: Kaynak Emniyet Gerilmeleri**

Etkiyen Kuvvet	Kaynak Emniyet Gerilmeleri	Gereken İlave Metal (Elektrod) Mukavemet Seviyesi
<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 ifadede 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 ifadede 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>1)</sup> ve <b>kıyaslama gerilmesi <math>\sigma_v</math></b> <sup>2)</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.

Not: Bu tablonun kullanımı ve ilgili tamamlayıcı bilgiler için IMO-01.R.01/2005 "**Çelik Yapılarda Kaynaklı Birleşim - Hesap Yapım ve Muayene Kuralları**" isimli standarda başvurunuz.