



TYT-KAIRA14

SAFETY WARNINGS / SICHERHEITSWARNUNGEN

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. *Dieses Produkt ist für den Unterwasserereinsatz konzipiert, alle Mitarbeiter müssen in der Anwendung und sicheren Praxis des Unterwasserschweißens geschult werden, bevor sie dieses Produkt verwenden.*

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. *Treffen Sie alle notwendigen Vorsichtsmaßnahmen beim Schweißen, um sich selbst und andere zu schützen. Befolgen Sie alle Sicherheitspraktiken des Arbeitgebers, dieser Sicherheitsprodukt-Benutzeranleitung sowie den Richtlinien zur sicheren Anwendung.*

The guidelines specified by the code of practice IMCA "D045" Safe use of Electricity Underwater are recommended to be followed. *Es wird empfohlen, die Richtlinien zur sicheren Anwendung nach IMCA "D045" für die sichere Verwendung von Elektrizität unter Wasser zu befolgen.*

A safe OCV should always be used and this should not exceed 70 volts. A OCV of 45 volts is recommended. *Eine sichere Leerlaufspannung (OCV) sollte immer verwendet werden und 70 Volt nicht überschreiten. Eine OCV von 45 Volt wird empfohlen.*

Electric shock can kill, do not touch live electrical parts. *Elektrischer Schlag kann tödlich sein, berühren Sie keine unter Spannung stehenden elektrischen Teile.*

Arc rays can injure eyes and skin, wear suitable eye protection and protective clothing. *Lichtbogenstrahlen können Augen und Haut verletzen, tragen Sie einen geeigneten Augenschutz und Schutzkleidung. Welding fumes can be hazardous to your health. Schweißdämpfe können gesundheitsschädlich sein.*

Wear rubber gloves and appropriate diving dress. *Tragen Sie Gummihandschuhe und geeignete Tauchbekleidung.*

Use a circuit breaker and only change the electrode when "cold". Use three phase DC current welding machines, Use negative polarity (-V) whenever possible. *Verwenden Sie einen Sicherungsautomaten und wechseln Sie die Elektrode nur im "kalten" Zustand (ausgeschalteter Stromzufuhr). Verwenden Sie Dreiphasige-Gleichstrom-Schweißmaschinen und nutzen Sie möglichst negative Polarität (-V).*

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.

Lagerung und Pflege
Jede physische Beschädigung der Elektrodenbeschichtung wird sich negativ auf die Schweißbarkeit auswirken. Die Elektroden sollten so gehandhabt und gelagert werden, dass jede physische Beschädigung vermieden wird.

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.

Die Elektroden sollten bis zu ihrem Gebrauch in ihrer Verpackung verbleiben. Abgesehen davon, dass sie längere Zeit nicht ins Wasser eingetaucht werden sollten und direktem Sonnenlicht ausgesetzt werden sollten, sind keine weiteren besonderen Vorsichtsmaßnahmen erforderlich, da die wasserfeste Beschichtung einen hervorragenden physischen Schutz bietet und somit ein höheres Maß an unsachgemäßer Behandlung ermöglicht.

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.

Handhabung und Transport zum Einsatzort
Die Elektroden sollten in einem geeigneten Schweißer-Beutel / Gefäß transportiert werden. Elektroden, die länger als 60 Minuten unter Wasser waren, sollten verworfen werden, da dies negative Auswirkungen auf die Schweißleistung und die Qualität der resultierenden Schweißnaht haben kann.

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.

Elektrodenvorbereitung
Stellen Sie sicher, dass die Stromzufuhr "KALT" (ausgeschaltet) ist. Reiben Sie die Spitze der Elektrode vorsichtig gegen eine raue Oberfläche, um die wasserfeste Beschichtung zu entfernen und so einen guten elektrischen Kontakt sicherzustellen. Achtung, die Flussmittelbeschichtung darf nicht zu sehr beschädigt werden. Anschließend setzen Sie die Elektrode in den Elektrodenhalter ein, platzieren Sie die Elektrode sorgfältig an der gewünschten Stelle und lassen die Stromzufuhr einschalten, der Lichtbogen bildet sich. Sollte sich kein Lichtbogen bilden, drehen / bewegen Sie die Elektrode vorsichtig, während Sie einen leichten Druck nach unten ausüben.



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.

TYT-KAIRA14 ist eine speziell entwickelte Nassschweißelektrode, die darauf ausgelegt ist, Schweißgut von außergewöhnlich hoher Qualität unter Wasser abzulagern. Diese Elektroden entsprechen den neuesten Standards des American National Standards Institute AWS A5 und bieten Schweiß-eigenschaften gemäß dem Schweißcode AWS D3.6M Klasse A.

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.

Diese Elektroden wurden auf ihre Verwendung in Süß- und/oder Salzwasser getestet. Sie können in erlaubten Schweißpositionen auf einer breiten Palette von strukturellen Kohlenstoffstählen verwendet werden und erfüllen den Schweißqualitätsstandard, wie er bis zu 20m Wassertiefe angegeben ist.

SIZE / Größe

3,25 mm

WEIGHT / Gewicht

Ca. 4,00 kg - 100 pcs

CURRENT RANGE / Schweißstrom

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. *Die Einstellungen des Stroms hängen von einer Vielzahl von Faktoren ab, einschließlich Position, Wassertiefe, Materialstärke und Verbindungstyp. Die bereitgestellten Daten dienen nur als Richtlinie.*

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

Die maximale empfohlene Stromstärke für diese Elektroden ist wie angegeben. Sollten höhere Ströme verwendet werden, kann die Elektrode überhitzen, was zum vorzeitigen Abbau des Flussmittels und der wasserfesten Beschichtung und zu Schweißfehlern führen kann.

Lichtbogenspannungen variieren
24V-34V - Zufriedenstellend
40 + V - Nicht akzeptabel

TYT-KAIRA14 WET WELDING ELECTRODE

TYT-KAIRA14 UNTERWASSER-SCHWEIßELEKTRODE

TYT-KAIRA14 WET WELDING ELECTRODE

TYT-KAIRA14 UNTERWASSER-SCHWEIßELEKTRODE



SIEMON
DIVETECH

SIEMON DiveTech
Weingartenstr. 35
56814 Ernst

E-Mail: info@siemon-divetech.de
Mobil: +49 176 84018985
Web: www.siemon-divetech.de



TYT-KAIRA14

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG %

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

EIGENSCHAFTEN

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

TYT-KAIRA14 WET WELDING ELECTRODE

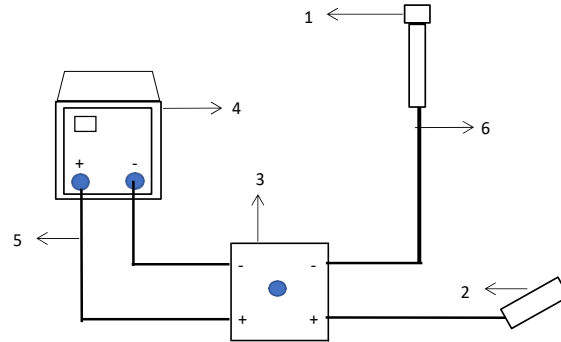
TYT-KAIRA14 UNTERWASSER-SCHWEIßELEKTRODE



TYT-KAIRA14

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

DURCHMESSER	FLACH	HORIZONTAL	VERTIKAL	ÜBERKOPF
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 - Elektrodenhalter
- 2- Earth Clamp - Massezange
- 3- Knife Switch - Steuereinheit
- 4- Welding Machine - Schweißmaschine
- 5- Power cable (+) - Stromkabel (+)
- 6- Power cable (-) - Stromkabel (-)

TYT-KAIRA14 WET WELDING ELECTRODE

TYT-KAIRA14 UNTERWASSER-SCHWEIßELEKTRODE



SIEMON DiveTech
Weingartenstr. 35
56814 Ernst

E-Mail: info@siemon-divetech.de
Mobil: +49 176 84018985
Web: www.siemon-divetech.de