

Düşük Alaşımli ve Sürünmeye Dayanıklı Çelikler için Örtülü Kaynak Elektrodu

Klasifikasyonu

TS EN ISO 3580-A : E MoV B 3 2
AWS A5.5 : E9018-G

Genel Tanımı

Bazık karakterli bir örtüye sahiptir. Sürünme dayanımı yüksek olan CrMoV alaşımli çeliklerin kaynağına uygundur. 550°C'ye kadarki çalışma sıcaklıklarında kullanılabilir. Kaynak işleminden önce iş parçasına 200°C'ye kadar ön tav uygulanmalı, kaynak sırasında iş parçasının sıcaklığı 200°C ile 300°C arasında tutulmalıdır.

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn	Mo	Cr	V
0.06	0.50	1.20	1.00	0.50	0.50

Mekanik Özellikleri - Tipik

Akma Dayanımı : 560 N/mm²
Çekme Dayanımı : 640 N/mm²
Uzama (L=5d) : 22 %
Kesit Daralma : 72 %
Çentik Darbe Dayanımı : 180 J (+20°C)

Not : Mekanik değerler, 700°C/1saat ısıtıl işlem uygulaması sonrası elde edilen değerlerdir.

Onaylar ve Sertifikalar

TSE

Kaynak Parametreleri / Ambalaj ve Çap Bilgileri / Kaynak Pozisyonları

Akım Tipi ve Kutuplama : DC (+)

Çap [mm]	Boy [mm]	Akım [Amp]	Elektrod Ağırlığı [gr/100 adet]	Kutu Ağırlığı [kg] Elektrod Miktarı [adet/kutu]
2.50	350	60 - 90	2268	2.0 / 90
3.25	350	80 - 130	3863	3.0 / 80
4.00	350	120 - 180	5658	5.0 / 90
4.00	450	120 - 180	7332	6.0 / 83



1G/PA



2F/PB



2G/PC



4G/PE



3G/PF



Düşük Alaşımlı ve Sürünmeye Dayanıklı Çelikler için Örtülü Kaynak Elektrodu

Kullanım Alanları ve Kaynak Edilebilen Malzemeler

ASTM	EN	W. Nr.
A389 Gr. C23 & C24	14MoV6-3	1.7715
A405 Gr. P24	4CrMoV5-5	1.7733
	21CrMoV5-7	1.7709
	21CrMoV5-11	1.8070
	G17CrMoV5-10	1.7706

Dikkat : Katalogda yer alan bütün ürün açıklamaları elde edilen en yeni bilgiler doğrultusunda hazırlanmış olup Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş. tarafından önceden haber verilmeden revize edilebilir ya da değiştirilebilir. Katalog bilgileri kaynakçı için genel bir ürün seçim kılavuzu niteliği taşımaktadır. Kaynak dikişinden ve dolgu metalinden beklenen mekanik değerlerin elde edilebilmesi için ilgili ürünün klasifikasyonu incelenmelidir.