

Düşük Alaşımli ve Yüksek Dayanıma Sahip Çelikler için Örtülü Kaynak Elektrodu

Klasifikasyonu

TS EN 1599 : (E CrMo 1 R 12)
AWS A5.5 : (E8013-B2)

Genel Tanımı

Rutil karakterli bir örtüye sahiptir. Kaynak metali "Cr-Mo" alaşımli olup özellikle yüksek sıcaklık dayanımına sahip basınçlı kazan ve boru çeliklerinin kaynağında kullanılır. 570°C'a kadarki çalışma sıcaklıklarında sık olarak kullanılan 13 CrMo 44 türü çeliklerin kaynağı için idealdir. Temiz ve gözeneksiz kök pasoların oluştu-rulmasına olanak sağlar.

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.06	0.30	0.80	1.20	0.40

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı	: 520 N/mm ²
Çekme Dayanımı	: 600 N/mm ²
Uzama (L=5d)	: 22 %
Çentik Darbe Dayanımı	: 60 J (+20°C)

Onaylar ve Sertifikalar

GOST, SEPRO, TSE

Kaynak Parametreleri / Ambalaj ve Çap Bilgileri / Kaynak Pozisyonları

Akım Tipi ve Kutuplama : AC min 50 V ; DC (-)

Çap [mm]	Boy [mm]	Akım [Amp]	Elektrod Ağırlığı [gr/100 adet]	Kutu Ağırlığı [kg] Elektrod Miktarı [adet/kutu]
2.50	350	70 - 95	2200	3.3 / 150
3.25	350	100 - 140	3050	4.1 / 135



1G/PA



2F/PB



2G/PC



4G/PE



3G/PF

Düşük Alaşımli ve Yüksek Dayanıma Sahip Çelikler için Örtülü Kaynak Elektrodu

Kullanım Alanları ve Kaynak Edilebilen Malzemeler

"Cr-Mo"li çeliklerden imal edilen buhar boruları, buhar tesisleri, kazanlar ve basınçlı kapların kaynağında kullanılır. Kalın kesitli ve sabit bağlantıların kaynağında çok pasolu kaynak dikişleri ile çalışılması durumunda bazik karakterli örtüye sahip AS DA-774 elektrodu tercih edilmelidir.

	<u>DIN</u>	<u>EN</u>	<u>Werkstoff Nr.</u>
Sürünmeye Dayanıklı Çelikler	15 CrMo 5	–	1.7205
	–	25CrMo4	1.7218
	–	42CrMo4 *	1.7225
	24 CrMo 5	–	1.7258
	13 CrMo 4 4	13CrMo4-5	1.7335
	22 CrMo 4 4	–	1.7350
	16 CrMoV 4	–	1.7728
Dökme Çelikler	GS-25 CrMo 4	G25CrMo4	1.7218
	GS-22 CrMo 5 4	G22CrMo5-4	1.7354
	GS-17 CrMo 5 5	G17CrMo5-5	1.7357

(*) Mekanik değerlere dikkat edilmelidir.