

Östenitik Paslanmaz Çelikler için TIG Kaynak Teli

Klasifikasyonu

AWS A5.9 : ER309L
EN 12072 : W 23 12 L

Genel Tanımı

Özellikle paslanmaz çeliklerin karbon çelikleri ile olan kaynaklı bağlantılarında kullanılır.

Çatlama karşı hassasiyeti düşük kaynak metali verir.

Düşük karbonlu bir kaynak metali verir.

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | P+S |
|--------|------|------|----|----|------|---------|
| < 0.03 | 0.45 | 1.70 | 24 | 13 | 0.15 | < 0.035 |

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı : 410 N/mm²
Çekme Dayanımı : 590 N/mm²
Uzama (L=5d) : 35 %
Çentik Darbe Dayanımı : 100 J (+20°C)

Onaylar ve Sertifikalar

GOST

Koruyucu Gazlar (EN 439)

TIG : I1 - Ar (%100)

Kaynak Edilebilen Malzemeler

| | EN 10088-1/-2 | W. Nr. |
|-------------------------------------|----------------|--------|
| Korozyona dayanıklı çelikler | X2 CrNiN 18 10 | 1.4311 |
| Paslanmaz kaplı çelikler | X2 CrNi 19 11 | 1.4306 |
| | X4 CrNi 18 10 | 1.4301 |

Benzemez metallerin kaynağı (düşük ve orta alaşımli çeliklerin paslanmaz çeliklere kaynağı) ve düşük ya da orta alaşımli çelikler üzerinde gerçekleştirilen dolgu kaynağı uygulamaları için idealdir.

Ambalaj ve Çap Bilgileri

| Çap | 0.8 | 1.0 | 1.2 | 1.6 | 2.0 | 2.4 | 3.2 | Kutu Ağırlığı |
|-----------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---------------|
| TIG Kaynak Teli | - | - | - | X | X | X | X | 5 kg |

Dikkat : Katalogta 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 dikşinden beklenen mekanik değerlerin elde edilebilmesi için ilgili ürünün klasifikasyonu incelenmelidir.