

Paslanmaz Çeliklerin Kaynağı için TIG Kaynak Teli

Klasifikasyonu

AWS A5.9 : ER316L
EN 12072 : W 19 12 3 L

Genel Tanımı

Genel korozyon şartlarında tanelerarası korozyona karşı yüksek dayanıma sahiptir.
Östenitik tip Cr-Ni-Mo'lu çeliklerin kaynağında kullanılır.
Düşük karbonlu bir kaynak metali verir.

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	P+S
< 0.03	0.45	1.70	18	12	2.50	< 0.060

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı : 400 N/mm²
Çekme Dayanımı : 620 N/mm²
Uzama (L=5d) : 35 %
Çentik Darbe Dayanımı : 100 J (+20°C)

Koruyucu Gazlar (EN 439)

I1 - Ar (%100)

Kaynak Edilebilen Malzemeler

	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	W. Nr.
Düşük karbonlu paslanmaz çelikler (C < %0.03)	X2 CrNiMo 17 12 2		1.4404
	X2 CrNiMo 18 14 3		1.4435
	X2 CrNiMoN 17 11 2		1.4406
	X2 CrNiMoN 17 13 3		1.4429
Orta karbonlu paslanmaz çelikler (C > %0.03)	X4 CrNiMo 17 12 2		1.4401
	X4 CrNiMo 17 13 3		1.4436
		G-X5 CrNiMo 19 11	1.4408
Stabilize edilmiş paslanmaz çelikler (Nb/Ti içeren)	X6 CrNiMoTi 17 12 2		1.4571
	X6 CrNiMoNb 17 12 2		1.4580
	X6 CrNiNb 18 10		1.4550
		G-X5 CrNiNb 19 10	1.4552

Ambalaj ve Çap Bilgileri

Çap	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0	5.0	Kutu Ağırlığı
TIG Kaynak Teli	-	-	-	-	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 kaynağı için genel bir ürün seçim kılavuzu niteliği taşımaktadır. Kaynak dikşinden ve dolgu metalinden beklenen mekanik değerlerin elde edilebilmesi için ilgili ürünün klasifikasyonu incelenmelidir.