

Paslanmaz Çeliklerin Kaynağı için Gazaltı Kaynak Teli

Klasifikasyonu

AWS A5.9 : ~ ER307
EN 12072 : ~ G 18 8 Mn

Genel Özellikleri

Zırh çeliği gibi zor kaynak edilebilen çeliklerin birleştirilmesinde ve sert dolgu uygulamalarından önce tampon tabaka oluşturmak amacıyla kullanılır.

İçerdiği yüksek orandaki silisyum (Si) sayesinde erimiş kaynak metalinin yüzey gerilimi iyileştirilmiş ve bunun sonucunda ana metale mükemmel bir şekilde yayılması sağlanmıştır.

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn	Cr	Ni	P+S
0.08	0.80	7	19	9	< 0.035

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı : 420 N/mm²
Çekme Dayanımı : 620 N/mm²
Uzama (L=5d) : 40 %
Darbe Dayanımı : 80 Joule (+20°C)

Koruyucu Gazlar (EN 439)

M12 - Ar + % 0-5 CO₂
M13 - Ar + % 0-3 O₂

Kaynak Edilebilen Malzemeler

Zırh çeliğinden imal edilen plakaların, zor kaynak edilen sertleşebilen çeliklerin, darbe altında sertleşen ostenitik tip manganez çeliklerinin birleştirme ve dolgu kaynağında kullanılır. C-Mn'li çeliklerle ostenitik ve ferritik yapıdaki paslanmaz çelikler arasında kaynakla gerçekleştirilen farklı metal bağlantılarında da kullanılır. Özellikle otomotiv sektöründe kullanılan ve atık gaz sıcaklığının yüksek olduğu egzost sistemleri için idealdir.

Zırh çeliğinden imal edilen levhaların kaynağında, kaynak öncesinde ve sonrasında ısı işleme uygulama zorunluluğu yoktur. Ancak kaynak işlemi sırasında paslararası sıcaklığın 120°C'yi geçmemesine dikkat edilmelidir.

Ambalaj ve Çap Bilgileri

Çap	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	Makara Ağırlığı
MIG Kaynak Teli	-	-	X	-	-	-	-	15 kg