

## Paslanmaz Çelikler için Örtülü Kaynak Elektrodu

## Klasifikasyonu

TS 2716 EN 1600 : E 18 9 MnMo B 22  
AWS A5.4 : E307-15

## Genel Tanımı

Bazık karakterli örtüye sahiptir. "Cr-Ni-Mo"li, % 4.5 oranında "Mn" içeren dolgu metali verir. Kaynak dikişi darbeye, aşınmaya ve ısı etkilerden oluşan çatlamalara karşı yüksek dayanıma sahiptir. Dolgu metali ostenitik yapıda olup manyetik değildir.

## Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.10	0.40	4.5	20	10	1.00

## Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı : 420 N/mm<sup>2</sup>  
Çekme Dayanımı : 690 N/mm<sup>2</sup>  
Uzama (L=5d) : 35 %  
Darbe Dayanımı : 80 J (+20°C)  
Sertlik : 150 HB (kaynak sonrası)  
250 HB (soğuk deformasyon sonrası)

## Onaylar ve Sertifikalar

GOST, SEPRO, TSE

## Kullanım Alanları ve Kaynak Edilebilen Malzemeler

Zırh çeliğinden imal edilen plakaların, kaynağı zor sertleşebilen çeliklerin, darbe altında sertleşen ostenitik tip mangan çeliklerinin birleştirme ve dolgu kaynağında kullanılır. "C-Mn"lı çeliklerle ostenitik ve ferritik yapıdaki paslanmaz çelikler arasında gerçekleştirilen farklı metal bağlantılarında da kullanılmaktadır. Özellikle zırh çeliği levhaların kaynağında, kaynak öncesi ve sonrası ısı işlem uygulama zorunluluğu yoktur. Ancak kaynak işlemi sırasında pasolararası sıcaklığın 120°C'ı geçmemesine dikkat edilmelidir.

## 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 ]
3.25	300	80 - 110	2950	2.2 / 75
4.00	350	120 - 150	4040	2.1 / 50
5.00	350	150 - 190	6960	3.2 / 45



1G/PA



2F/PB



2G/PC



4G/PE



3G/PF