

Paslanmaz Çelikler için Örtülü Kaynak Elektrodu

Klasifikasyonu

TS 2716 EN 1600 : E 19 12 3 Nb R 12
AWS A5.4 : (E318L-16)
Werkstoff-Nr : 1.4576

Genel Tanımı

Düşük karbonlu ve rutil örtülüdür. "Cr-Ni-Mo"li dolgu metali verir. "Ti" ya da "Nb" ile stabilize edilmiş AISI 316 ve benzeri paslanmaz çeliklerin kaynağında kullanılır. Kaynak dikisi aside ve 350°C'a kadarki çalışma sıcaklıklarında tanelerarası korozyona karşı yüksek dayanıma sahiptir. Sakın yanışlıdır ve kaynak sonrası oluşan cüruf kolay kalkar.

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
0.04	0.90	0.80	18	12	2.5	0.50

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı : 500 N/mm²
Çekme Dayanımı : 620 N/mm²
Uzama (L=5d) : 35 %
Darbe Dayanımı : 65 J (+20°C)

Onaylar ve Sertifikalar

GOST, SEPRO, TSE

Kullanım Alanları ve Kaynak Edilebilen Malzemeler

"Cr-Ni-Mo"li paslanmaz çelik malzemelerden imal edilen, korozyona dayanıklı tank, kazan ve boru donanımlarında, kimya, gıda ve boya sanayinde kullanılan asit, tuz, gaz, buhar ve su donanımlarındaki parçaların kaynağında kullanılır.

	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

Kaynak Parametreleri / Ambalaj ve Çap Bilgileri / Kaynak Pozisyonları

Akım Tipi ve Kutuplama : AC min 70 V ; DC (+)

Çap [mm]	Boy [mm]	Akım [Amp]	Elektrod Ağırlığı [gr/100 adet]	Kutu Ağırlığı [kg] Elektrod Miktarı [adet/kutu]
2.50	250	50 - 80	1570	1.4 / 90
3.25	300	70 - 120	3140	2.4 / 75
4.00	350	100 - 150	5870	4.1 / 70



1G/PA



2F/PB



2G/PC



4G/PE



3G/PF