

## Paslanmaz Çelikler için Örtülü Kaynak Elektrodu

## Klasifikasyonu

TS 2716 EN 1600 : E 29 9 R 12  
 AWS A5.4 : E312-16  
 Werkstoff-Nr : 1.4337  
 DIN 8555 : E9-UM-200 CK

## Genel Tanımı

"Cr-Ni"li dolgu metali verir. Yüksek çekme ve darbe dayanımı sayesinde çatlama eğilimi yüksek malzemelerin birleştirme ve dolgu kaynağında kullanılır. Özellikle farklı çelik tipleri arasındaki kaynaklı bağlantılar ve bakım-onarım kaynağı uygulamaları için idealdir. Ferrit oranı % 40 düzeyinde olup dolgu metalinin çatlama direnci yüksektir.

## Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.10	0.90	0.80	29	9

## Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı : 600 N/mm<sup>2</sup>  
 Çekme Dayanımı : 800 N/mm<sup>2</sup>  
 Uzama (L=5d) : 25 %  
 Darbe Dayanımı : 50 J (+20°C)  
 Sertlik : 200 HB (kaynak sonrası)  
 400 HB (soğuk deformasyon sonrası)

## Onaylar ve Sertifikalar

GOST, SEPRO, TSE

## Kullanım Alanları ve Kaynak Edilebilen Malzemeler

Alaşımsız çeliklerin, yüksek karbonlu G-X70 Cr 29 tipi çeliklerin (1.4085), yüksek alaşımlı çeliklerin, takım çeliklerinin, yay çeliklerinin, hız çeliklerinin, zırh çelikleri gibi havada sertleşebilen ve kaynak kabiliyeti düşük malzemelerin, çelik döküm parçaların, darbe altında sertleşen ostenitik manganez çeliklerinin kaynağı başlıca kullanım alanlarıdır. Alaşımsız ve düşük alaşımlı çeliklerin paslanmaz çeliklere birleştirilmesi, dişli çark ve mil dolgularının kaynağı diğer kullanım alanlarıdır.

Kaynaktan önce öntav uygulama zorunluluğu çoğu zaman yoktur. Öntav uygulanması gereken durumlarda öntav sıcaklığı diğer elektrodların gerektirdiğinden daha düşük seviyede tutulabilir. Çalışma sıcaklığı sürekli olarak 350°C ve üstünde olan ortamlarda bulunan parçaların kaynağında kullanılmamalı, çok pasolu uygulamalarda pasolararası sıcaklık kontrol altında tutulmalıdır.

EN	W. Nr.	EN	W. Nr.
X6 Cr 17	1.4016	X20 Cr 13	1.4021
X7 Cr 14	1.4001	G-X70 Cr 29	1.4085
X15 Cr 13	1.4024		

## Kaynak Parametreleri / Ambalaj ve Çap Bilgileri / Kaynak Pozisyonları

Akım Tipi ve Kutuplama : AC min 50 V ; DC (+)

Çap [ mm ]	Boy [ mm ]	Akım [ Amp ]	Elektrod Ağırlığı [ gr/100 adet ]	Kutu Ağırlığı [ kg ] Elektrod Miktarı [ adet/kutu ]
2.50	250	55 - 85	1540	1.5 / 95
3.25	300	80 - 120	3180	1.9 / 60
4.00	350	110 - 160	5450	2.2 / 40
5.00	350	150 - 180	9130	2.3 / 25



1G/PA



2F/PB



2G/PC



4G/PE



3G/PF

**Dikkat :** Katalogda 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 kaynaççı için genel bir ürün seçim kılavuzu niteliği taşımaktadır. Kaynak dikisinden ve dolgu metalinden beklenen mekanik değerlerin elde edilebilmesi için ilgili ürünün klasifikasyonu incelenmelidir.