

Paslanmaz Çelikler için Örtülü Kaynak Elektrodu

Klasifikasyonu

TS 2716 EN 1600 : E 23 12 LR 12
AWS A5.4 : E309L-17
Werkstoff-Nr : 1.4332

Genel Tanımı

Düşük karbonlu olup rutil-bazik karakterli bir örtüye sahiptir. Yüksek "Cr-Ni"li dolgu metali verir. Özellikle farklı metallerin birleştirilmesi, paslanmaz çeliklerle alaşımsız çelikler arasındaki kaynak bağlantıları için geliştirilmiştir. Ferrit oranı % 12 düzeyinde olup dolgu metalinin çatlama direnci yüksektir. Kaynak dikişi yüksek çalışma sıcaklıklarında oksidasyona karşı yüksek dayanıma sahiptir. Mükemmel ıslatma karakteristiği ve çok sık olan kaynak dizileri sayesinde, çatlak korozyonu riski ve taşlama süresi minimize edilir. Bu özelliği sayesinde gözenek içermeyen pürüzsüz ve parlak yüzeylerin gerekli olduğu gıda sektörü uygulamalarında büyük avantaj sağlar. Yukarıdan aşağıya hariç her pozisyonda kaynak yapılabilir. Sakin yanılıdır ve kaynak sonrası oluşan cüruf kendiliğinden kalkar.

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.03	1.00	0.70	23	13

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı : 460 N/mm²
Çekme Dayanımı : 590 N/mm²
Uzama (L=5d) : 40 %
Darbe Dayanımı : 70 J (+20°C)

Kullanım Alanları ve Kaynak Edilebilen Malzemeler

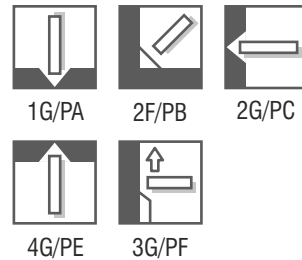
1000°C'a kadarki çalışma şartlarına dayanıklı "Cr" ve "Cr-Ni" alaşımlı çeliklerin kaynağında kullanılır. Özellikle paslanmaz çeliklerin düşük ve orta alaşımlı çeliklere kaynatılmasında, yüzeyi kaplı çeliklerin kaynağından önce kök paso işlemlerinde, yumuşak çeliklerin kaplanmasında ve AISI 308 ve diğer kalitelerdeki paslanmaz çelik elektrodlarla gerçekleştirilen dolgu işlemlerinden önce tampon tabaka oluşturmak amacıyla kullanılır. Kimya, petro-kimya, besin ve kağıt endüstrisinde kullanılan borular, plakalar, tanklar, dövme ve dökme malzemelerin kaynağı, endüstriyel fırınlar gibi yüksek sıcaklık etkisinde kalan makine parçalarının kaynağı için özel olarak geliştirilmiştir.

	EN 10088-1/-2	W. Nr.
Korozyona Dayanıklı Çelikler	X2 CrNiN 18 10	1.4311
Paslanmaz Kaplı Çelikler	X2 CrNi 19 11 X4 CrNi 18 10	1.4306 1.4301

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	50 - 80	1580	1.7 / 105
3.25	300	80 - 120	3100	1.7 / 55
4.00	350	120 - 150	5490	2.2 / 40



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 kaynağın için genel bir ürün seçim kılavuzu niteliği taşımaktadır. Kaynak dikişinden ve dolgu metalinden beklenen mekanik değerlerin elde edilebilmesi için ilgili ürünün klasifikasyonu incelenmelidir.