

AS P-309Mo-17



Paslanmaz Çelikler için Örtülü Kaynak Elektrodu

Klasifikasyonu

TS 2716 EN 1600 : E 23 12 2 LR 32
AWS A5.4 : E309MoL-17

Genel Tanımı

"Cr-Ni-Mo" alaşımli rutil-bazik karakterli bir elektrod olup yukarıdan aşağıya hariç bütün kaynak pozisyonlarında kullanılır. Özellikle farklı metallerin birleştirilmesi, paslanmaz çeliklerle alaşimsız çelikler arasındaki kaynak uygulamaları ve sertdolgu işleminden önce atılan tampon tabaka uygulamaları için geliştirilmiştir. Zor kaynak edilen çeliklerin kaynağı ve tamir-bakım kaynağı uygulamaları için de uygundur. Ferrit oranı % 20 düzeyinde olup dolgu metalinin çatlama direnci yüksektir. Korozyon dayanımı yüksek kaynak dikişlerinin elde edilmesine olanak sağlar. 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 sayede gözenek içermeyen pürüzsüz ve parlak yüzeylerin gerekli olduğu uygulamalarında büyük avantaj sağlar. AC ve DC (+) kaynak akımlarında kullanılabilir. Sakin yanışıdır ve kaynak sonrası oluşan cüruf kendiliğinden kalkar.

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.03	1.00	0.80	23	12.5	2.7

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı : 575 N/mm²
Çekme Dayanımı : 720 N/mm²
Uzama (L=5d) : 30 %
Darbe Dayanımı : 60 J (+20°C)

Kullanım Alanları ve Kaynak Edilebilen Malzemeler

Özellikle paslanmaz çeliklerin düşük ve orta alaşımli çeliklere kaynatılmasında, yüzeyi kaplı çeliklerin kaynağından önceki kök paso işlemlerinde ve kaynağı zor çeliklerdeki ve benzemez bağlantılardaki onarım kaynağı uygulamalarında kullanılır. Alın birleştirme kaynağı uygulamalarında parça kalınlığının 12 mm'yi geçmemesi önerilir.

	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	W. Nr.
Cr-Ni-Mo Kaplamalardaki İlk Pasolar	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
	X4 CrNiMo 17 12 2	-	1.4401
	X4 CrNiMo 17 13 3	-	1.4436
	X6 CrNiMoTi 17 12 2	-	1.4571
	X10 CrNiMoTi 17 13 3	-	1.4573
	X6 CrNiMoNb 17 12 2	-	1.4580
	G-X5 CrNiMo 19 11	-	1.4408

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	60 - 85	1755	1.5 / 90
3.25	300	90 - 125	3355	2.1 / 63
4.00	350	125 - 160	5550	2.6 / 45
5.00	350	150 - 190	8660	2.5 / 29



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 verilmeyen revize edilebilir ya da değiştirilebilir. Katalog bilgileri kaynağı için genel bir ürün seçim kılavuzu niteliği taşımaktadır. Kaynak dikişinden ve dolgu metalinden beklenen mekanik değerlerin elde edilebilmesi için ilgili ürünün klasifikasyonu incelenmelidir.