

Paslanmaz Çelikler için Örtülü Kaynak Elektrodu

Klasifikasyonu

TS 2716 EN 1600 : E 19 12 3 LR 12
AWS A5.4 : E316L-16
Werkstoff-Nr : 1.4404 / 1.4430

Genel Tanımı

Düşük karbonlu ve rutil örtülüdür. "Cr-Ni-Mo"li dolgu metali verir. Kaynak dikişi aside ve 350°C'a kadarki çalışma sıcaklıklarında tanelerarası korozyona karşı yüksek dayanıma sahiptir. Sakin yanlıdır ve kaynak sonrası oluşan cüruf kolay kalkar. Kaynak dikişi düzgün olup mükemmel bir görünüme sahiptir.

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.03	0.70	0.80	17	11	2.9

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı : 490 N/mm²
Çekme Dayanımı : 600 N/mm²
Uzama (L=5d) : 35 %
Darbe Dayanımı : 60 J (+ 20°C)

Onaylar ve Sertifikalar

CE, GOST, SEPRO, TSE

ABS (E316L-16) **BV** (316L) **DNV** (NV 316L)
GL (4404) **RINA** (316L)

Kullanım Alanları ve Kaynak Edilebilen Malzemeler

Kimya, boya, kağıt ve tekstil endüstrisindeki boru, tank ve kazan donanımlarının kaynağında, "Cr-Ni-Mo"li çeliklerin ve çelik dökümlerinin kaynağında, asit, gaz ve buhar transfer eden boruların kaynağında, sızdırmazlık istenen yüzeylerin dolgu işlemlerinde 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 50 V ; DC (+)

Çap [mm]	Boy [mm]	Akım [Amp]	Elektrod Ağırlığı [gr/100 adet]	Kutu Ağırlığı [kg] Elektrod Miktarı [adet/kutu]
2.00	250	40 - 60	930	1.6 / 175
2.50	250	50 - 80	1620	1.6 / 100
3.25	300	80 - 120	2940	1.9 / 65
4.00	350	100 - 145	4920	2.0 / 40

