

## Paslanmaz Çelikler için Örtülü Kaynak Elektrodu

### Klasifikasyonu

TS 2716 EN 1600 : E 25 20 R 12      Werkstoff-Nr : 1.4842  
AWS A5.4                                      : E310-16

### Genel Tanımı

Rutil karakterli örtüye sahip bir elektrod olup, "Cr-Ni"li tamamen ostenitik yapıda dolgu metali verir. Kaynak dikişi 1150°C'a kadarki yüksek işletme sıcaklıklarına karşı yüksek dayanıma sahiptir.

### Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.10	0.60	1.70	26	21

### Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı : 480 N/mm<sup>2</sup>  
Çekme Dayanımı : 600 N/mm<sup>2</sup>  
Uzama (L=5d) : 35 %  
Darbe Dayanımı : 60 J (+20°C)

### Onaylar ve Sertifikalar

GOST, SEPRO, TSE

### Kullanım Alanları ve Kaynak Edilebilen Malzemeler

Özellikle ısıya dayanıklı AISI 310 ve AISI 309 kalite paslanmaz çeliklerin kaynağı için idealdir. Zırh çelikleri gibi havada sertleşebilen çeliklerin ve paslanmaz çeliklerin alaşımsız çeliklere kaynağında, ferritik yapıdaki "Cr-Si-Al" alaşımlı çeliklerinin sık kullanıldığı yüksek sıcaklıkta çalışan fırınlar, bacalar, kazanlar ve ızgaraların kaynağında da kullanılır. Yüksek karbonlu çeliklerin paslanmaz çeliklere kaynağında AS P-308L elektroduna oranla daha kolay işlenebilen bir kaynak dikişi verir.

	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	W. Nr.
Isıya Dayanıklı Paslanmaz Çelikler	X10 CrAl 7	–	1.4713
	X10 CrAl 24	–	1.4762
	–	G-X40 CrSi 17	1.4740
	–	G-X25 CrNiSi 18 9	1.4825
	–	G-X40 CrNiSi 22 9	1.4826
	X15 CrNiSi 20 12	–	1.4828
	–	G-X25 CrNiSi 20 14	1.4832
	X15 CrNiSi 25 20	–	1.4841
	X12 CrNi 25 21	–	1.4845
	–	G-X40 CrNiSi 25 20	1.4848

### 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 ]
2.00	250	45 - 60	1036	1.7 / 155
2.50	250	60 - 80	1650	1.6 / 100
3.25	300	80 - 120	3280	2.0 / 60
4.00	350	100 - 140	5740	2.3 / 40
5.00	350	130 - 160	8810	2.2 / 25

