

## Paslanmaz Çelikler için Örtülü Kaynak Elektrodu

### Klasifikasyonu

TS 2716 EN 1600 : E 19 9 LR 12      Werkstoff-Nr : 1.4306  
AWS A5.4                                      : E308L-16

### Genel Tanımı

Düşük karbonlu ve rutil örtülüdür. "Cr-Ni"li dolgu metali verir. Kaynak dikişi aside ve 350°C'a kadarki çalışma sıcaklıklarında tanelerarası korozyona, 800°C'a kadarki sıcaklıklarda ise oksidasyona karşı yüksek dayanıma sahiptir. Sakin yanışlıdır ve kaynak sonrası cürufu kolay kalkar. Kaynak dikişi düzgün bir görünüme sahiptir. Tutuşması kolay olup punto kaynağına uygundur.

### Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.03	0.80	0.70	19	10

### Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı : 420 N/mm<sup>2</sup>  
Çekme Dayanımı : 570 N/mm<sup>2</sup>  
Uzama (L=5d) : 45 %  
Darbe Dayanımı : 80 J (+20°C)

### Onaylar ve Sertifikalar

CE, GOST, SEPRO, TSE, TÜV

**ABS** (E308L-16)    **BV** (308L)    **DNV** (NV 308L)  
**GL** (4306)

### Kullanım Alanları ve Kaynak Edilebilen Malzemeler

ANSI 301, 302, 304, 304L, 308 ve 308L tipindeki çeliklerin kaynağının yanında "Nb" ve "Ti" ile stabilize edilmiş ostenitik tip paslanmaz çeliklerin şartlı kaynağı içindir. Buhar ve su armatürlerinin kaynağında, süt ve diğer gıda endüstrilerinde kullanılan her türlü tank ve donanımların kaynağında, bazı kimyasal zorlamalar etkisi altında çalışan paslanmaz ve paslanmaz kaplı çeliklerin kaynağında kullanılır. Elektrod ile aynı ya da yakın kimyasal analizdeki paslanmaz çeliklerin çelik döküm parçalar ile birleştirilmesi işlemleri için idealdir.

	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	W. Nr.
<b>Düşük Karbonlu Paslanmaz Çelikler</b> (C < %0.03)	X2 CrNi 19 11	–	1.4306
	X2 CrNiN 18 10	–	1.4311
<b>Orta Karbonlu Paslanmaz Çelikler</b> (C > %0.03)	X4 CrNi 18 10	–	1.4301
	X4 CrNi 18 12	–	1.4303
	–	G-X5 CrNi 19 10	1.4308
<b>Stabilize Edilmiş Paslanmaz Çelikler</b> (Nb/Ti içeren)	X6 CrNiTi 18 10	–	1.4541
	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	45 - 60	990	1.6 / 160
2.50	250	60 - 80	1660	1.6 / 40
3.25	300	75 - 115	3230	2.1 / 65
4.00	350	115 - 150	5420	2.2 / 40
5.00	350	140 - 160	8112	2.1 / 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 kaynağı için genel bir ürün seçim kılavuzu niteliği taşımaktadır. Kaynak dikişinden ve dolgu metalinden beklenen mekanik değerlerin elde edilebilmesi için ilgili ürünün klasifikasyonu incelenmelidir.