

## Paslanmaz Çelikler için Örtülü Kaynak Elektrodu

### Klasifikasyonu

TS 2716 EN 1600 : E 20 10 3 B 22  
AWS A5.4 : E308 Mo-15  
Werkstoff-Nr : 1.4431

### Genel Tanımı

Bazık karakterli örtüye sahiptir. "Cr-Ni-Mo"li, % 2.5 Mn içeren dolgu metali verir. Kaynak dikişi ani darbe ve ısı etkilerden oluşan çatlamalara karşı yüksek dayanıma sahiptir.

### Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.05	0.35	2.5	19	10	2.5

### Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı : 420 N/mm<sup>2</sup>  
Çekme Dayanımı : 620 N/mm<sup>2</sup>  
Uzama (L=5d) : 38 %  
Çentik Darbe Dayanımı : 100 J (+20°C)

### Onaylar ve Sertifikalar

GOST, SEPRO, TSE

### Kullanım Alanları ve Kaynak Edilebilen Malzemeler

Zırh çeliğinden imal edilen plakaların, ısı işleme sertleşebilen çeliklerin, farklı çeliklerin ve kaynak kabiliyeti düşük çeliklerin birleştirme ve dolgu kaynağında kullanılır. Özellikle zırh çeliği levhaların kaynağında, kaynak öncesi ve sonrasında ısı işlem uygulama zorunluluğu yoktur. Ancak kaynak işlemi sırasında pasolararası sıcaklığın 120°C'ı geçmemesine dikkat edilmelidir. Sert dolgu uygulanmalarından önce gerilmeleri dengelemek için tampon tabaka oluşturulması amacıyla da kullanılabilir.

### Kaynak Parametreleri / Ambalaj ve Çap Bilgileri / Kaynak Pozisyonları

Akım Tipi ve Kutuplama : DC (+)

Çap [ mm ]	Boy [ mm ]	Akım [ Amp ]	Elektrod Ağırlığı [ gr/100 adet ]	Kutu Ağırlığı [ kg ] Elektrod Miktarı [ adet/kutu ]
3.25	300	80 - 110	2855	2.0 / 70
4.00	350	110 - 140	5095	2.3 / 45



1G/PA



2F/PB



2G/PC



4G/PE



3G/PF

**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.