

## Paslanmaz Çelikler İçin Örtülü Kaynak Elektrodu

### Klasifikasyonu

EN ISO 3581-A : E 23 12 L B 42  
AWS A5.4 : E309L-15

### Genel Tanımı

Düşük karbonlu olup bazik karakterli bir örtüye sahiptir. "Cr-Ni"li dolgu metali verir. Kaynak dikişi 1000°C'a kadarki çalışma sıcaklıklarında oksidasyona karşı yüksek dayanıma sahiptir.

### Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.04	0.30	2.00	23.50	12.90

### Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı : 490 N/mm<sup>2</sup>  
Çekme Dayanımı : 590 N/mm<sup>2</sup>  
Uzama (L=5d) : 35 %  
Darbe Dayanımı : 70 J (-50°C)

### 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 ]
2.5	300	50 - 80	1708	1.9 / 112
3.2	350	80 - 110	3400	2.7 / 80
4.0	350	80 - 150	5137	2.3 / 45



1G/PA



2F/PB



2G/PC



4G/PE



3G/PF

1

**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 kaynakçı için genel bir ürün seçim klavuzu niteliği taşımaktadır. Kaynak dikişinden ve dolgu metalinden beklenen mekanik değerlerin elde edilebilmesi için ilgili ürünün klasifikasyonu incelenmelidir.