

Paslanmaz Çelikler için Örtülü Kaynak Elektrodu

Klasifikasyonu

TS 2716 EN 1600 : E 23 12 LR 12
AWS A5.4 : E309L-16
Werkstoff-Nr : 1.4332

Genel Tanımı

Düşük karbonlu olup rutil karakterli bir örtüye sahiptir. "Cr-Ni"li dolgu metali verir. Kaynak dikişi 1000°C'a kadarki çalışma sıcaklıklarında oksidasyona karşı yüksek dayanıma sahiptir. Her pozisyonda kaynak yapılabilir. Ferrit oranı % 12 düzeyinde olup dolgu metalinin çatlama direnci yüksektir.

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.03	0.80	0.70	23	13

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı : 460 N/mm²
Çekme Dayanımı : 590 N/mm²
Uzama (L=5d) : 40 %
Darbe Dayanımı : 70 J (+20°C)
35 J (-80°C)

Onaylar ve Sertifikalar

CE, GOST, SEPRO, TSE

ABS (E309L-16) **BV** (309L) **DNV** (NV 309L)
GL (4332) **RINA** (309L)

Kullanım Alanları ve Kaynak Edilebilen Malzemeler

1000°C'a kadarki çalışma şartlarına dayanıklı "Cr" ve "Cr-Ni" alaşımli çeliklerin kaynağında kullanılır. Özellikle paslanmaz çeliklerin düşük ve orta alaşımli çeliklere kaynatılmasında, yüzeyi kaplı çeliklerin kaynağından önce kök paso işlemlerinde, yumuşak çeliklerin kaplanmasında ve AISI 308 ve diğer kalitelerdeki paslanmaz çelik elektrodlarla gerçekleştirilen dolgu işlemlerinden önce tampon tabaka oluşturmak amacıyla kullanılır. Kimya, petro-kimya, besin ve kağıt endüstrisinde kullanılan borular, plakalar, tanklar, dövme ve dökme malzemelerin kaynağı, endüstriyel fırınlar gibi yüksek sıcaklık etkisinde kalan makine parçalarının kaynağı için özel olarak geliştirilmiştir.

	EN 10088-1/-2	W. Nr.
Korozyona Dayanıklı Çelikler	X2 CrNiN 18 10	1.4311
Paslanmaz Kaplı Çelikler	X2 CrNi 19 11 X4 CrNi 18 10	1.4306 1.4301

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]
2.50	250	50 - 80	1580	1.7 / 105
3.25	300	80 - 120	3100	1.7 / 55
4.00	350	120 - 150	5490	2.2 / 40

