

Paslanmaz Çelikler için Örtülü Kaynak Elektrodu

Klasifikasyonu

AWS A5.4 : E2209-16*
EN ISO 3581-A : E22 9 3 N L R 32

Genel Tanımı

Rutil-bazik karakterli örtüye sahip olup dubleks paslanmaz çelik yapısında dolgu metali verir. Genel korozyona, oyuk korozyonuna ve gerilim korozyonuna karşı yüksek dayanıma sahip dolgu metali verir. Elde edilen dolgu metali 250°C'ye kadarki ortam sıcaklıklarına karşı dayanıklıdır. AC ve DC akımda gerçekleştirilen kök ve dolgu pasolanının kaynağında kullanılabilir.

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	N	FN (acc.WRC 1992)
0.02	1.0	0.8	9.5	22.5	3.2	0.16	30 - 35

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı	: 650 N/mm ²
Çekme Dayanımı	: 800 N/mm ²
Uzama (L=5d)	: 27 %
Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V)	: 60 J (+20°C)
	: 50 J (-30°C)
	: 40 J (-40°C)

Kullanım Alanları ve Kaynak Edilebilen Malzemeler

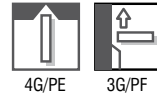
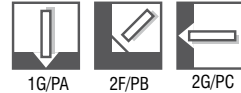
Alaşımsız ve düşük alaşımlı çeliklerin dubleks paslanmaz çeliklere kaynağından kullanılır.

	EN 10088-1/-2/-4	EN 10213 (Döküm)	W. Nr.	UNS - ASTM A276
Dubleks paslanmaz çelikler	X2CrNiMoN22-5-3		1.4462	S31803
	X3CrNiMoN27-5-2		1.4460	S32900
	X2CrNiN23-4		1.4362	S32304
	X2CrMnNiN22-5-2		1.4162	S32101
	G-X2 CrNiMoN 25 7 3		1.4417	S31500

Kaynak Parametreleri / Ambalaj ve Çap Bilgileri / Kaynak Pozisyonları

Akım Tipi : DC (+)

Çap [mm]	Boy [mm]	Akım [A]
2.50	300	40 - 75
3.25	350	80 - 110
4.00	350	80 - 150
5.00	350	140 - 220



Notlar ve Uygulama Önerileri

Maksimum ısı girdisi : 2.5 kJ/mm
Pasolar arası geçiş sıcaklığı : 150°C
*Si = % 0,4 - 1,2 (AWS'ye göre = maks % 1.0)

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 kılavuzu niteliği taşımaktadır. Kaynak dışından ve dolgu metalinden beklenen mekanik değerlerin elde edilebilmesi için ilgili ürünün klasifikasyonu incelenmelidir.