

Normaları

TS EN ISO 3581-A : E 19 12 3	LB22
EN ISO 3581-A :E19123	LB22
AWS A5.4	: E316L-15

Qaynaq Metalının Tarkibi %
(Standart)

C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr
0.03	0.45	1.35	2.75	11.5	18.9

Mexaniki Deylerler

Axın Gücü (N/mm ²)	Gerilmə Gücü (N/mm ²)	Çarpi təsir testi üzrə gücü (ISO-V/+20°C)	Uzanma (L ₀ =5d ₀) (%)
min. 360	550-700	min. 55 J	min. 35

Qaynaq Edilə bilən Poladlar

X10CrNiMoNb 18 12, X2CrNiMo 18-14-3, X5CrNiMo 1713 3, X2CrNiMo 1713 2, X2CrNiMoN 1712 2, X5NiMo 1712 2, X5CrNiMoTi 17 12 2, X6CrNiMoNb 1712 2, X2CrNiMoN 17 13 3, 316 L, 316,316 Cb, 316 Ti

İstifadə Edildiyi Yerlər Və Xüsusiyyətləri

Aşağı karbonlu, ərintili əsas məftil və əsas örtükdən ibarət olan austenit Elektroddur 13 % xromlu ferritik poladlar kimi yüksək karbonlu poladları da ehtiva edən oxşar ərintidəki poladların qaynaq edildiyi bütün sənayelərdə istifadə edilir Yüksək elastikliyi sayəsində qalın hissələrin qaynağında üstünlük verilir Çətin modellərdəki qaynaqlarda yaxşı nəticə təmin edir Qaynaq metalı-196°C temperaturda qədər aşağı temperatur elastikliyinə sahibdir 400°C temperatura qədər qranulalararası korroziyaya dayanıqlıdır Qaynaq metalı, əvvəlcədən qızdırılma və ya qaynaqdan sonra istilik eməliyyatı tələb etmir.

Qaynaq Modelleri



Axın Növü

D.C.(+)

Qablaşdırma Məlumatları və Parametrlər

Məhsul Kodu	Diam. x Hünd. (mm)	Axın Gücü (A)	Paket Ədədi	Ağırlıq g / 100 Ədəd
3010101279	2.50 X 250	60-80	250	1440
3010101284	3.20 X 350	80-110	50	3480
3010101289	4.00 X 350	110-140	50	5080

Təsdiqlər: TSE,CE,GOST-R,SEPRO