

## Normaları

TS EN ISO 3581-A : E 23 12 LR32
EN ISO 3581-A :E2312 LR32
AWS A5.4 : E309L-17

## Qaynaq Metalının Tərkibi % (Standart)

C	Si	Mn	Ni	Cr
0.03	0.8	0.8	12.6	23.0

## Mexaniki Dəyərlər

Axın Gücü (N/mm <sup>2</sup> )	Gərilmə Gücü (N/mm <sup>2</sup> )	Çarpı təsir testi üzrə gücü (ISO-V/+20°C)	Uzanma (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%)
min. 440	540 - 720	min.47 J	min. 30

## Qaynaq Edilə Bilən Poladlar

Ərintisiz və ərintili bərkidilmiş poladlar, dəst poladlar, sərt manqan poladları, ferritik Cr poladları, austenit CrNi poladları, qaynağı problemli poladlar.

## İstifadə Edildiyi Yerlər Və Xüsusiyyətləri

GeKa ELOX R 309L Elektrodları, karbon-Paslanmayan Polad birləşdirmələrində geniş istifadə edilir. Məsələn AISI 304 ilə yüngül və ya aşağı ərintili poladların birləşdirilməsi.

Oxşar olmayan poladların birləşdirilməsindən sonra 370 °C dən yuxarı bir xidmət temperaturu və ya qaynaqdan sonra istilik əməliyyatı tətbiq edilsə kövrəklik və ya çatlaq meydana gələ bilər. Bunun üçün prosedur nəzarəti lazımdır.

Qaynaq Metalının ferrit tərkibi 8FN'dən çoxdur və qranulalararası karbit yağışlıları ehtimalını azaldır. Beləcə niobium istifadə edilmədən qranulalararası korroziyaya qarşı müqavimət artır.

Elektrodlar 120-200°C'də 2 saat qurudulduqdan sonra istifadə edilməlidir.

## Qaynaq Modelleri



## Axın Növü

D.C.(+) / A.C.

## Qablaşdırma Məlumatları və Parametrlər

Məhsul Kodu	Diam. x Hünd. (mm)	Axın Gücü (A)	Paket Ədədi	Ağırlıq g / 100 Ədəd
3010101079	2.50 X 250	60-90	250	1550
3010101084	3.20 X 350	80 - 120	50	3640
3010101089	4.00 X 350	100 - 160	50	5320

Təsdiqlər: TSE,CE,GOST-R,SEPRO