

Normaları

TS EN ISO 3581-A : E 23 12 LR32
EN ISO 3581-A :E2312 LR32
AWS A5.4 : E309L-16

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 ²)	Gərilmə Gücü (N/mm ²)	Çarpı təsir testi üzrə gücü (ISO-V/+20°C)	Uzandıma (L ₀ =5d ₀) (%)
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 problemlili poladlar.

İstifadə Edildiyi Yerlər Və Xüsusiyyətləri

GeKa ELOX R 309L Elektrodları, karbon-Paslanmayan Polad

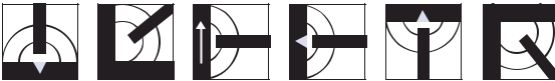
birleştirmələrində geniş istifadə edilir. Məsələn AISI 304 ilə yüngül və ya aşağı ərintili poladların birleştirilməsi.

Oxşar olmayan poladların birleştirilməsindən 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 prosedür nəzarəti lazımdır.

Qaynaq Metalının ferrit tərkibi 8FN'dən çoxdur və qranulalararası karbit yağışını 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
3010101054	2.00 x 250	50 - 80	350	950
3010101059	2.50 x 250	60 - 90	100	1570
3010101064	3.20 x 300	80 - 120	50	3180
3010101069	3.20 x 350	90 - 120	50	3610
3010101074	4.00 x 350	100 - 160	50	5050

Təsdiqlər: TSE, CE, BV, ABS, GOST-R, SEPRO,RCB, DNV-GL