

Normları

TS EN ISO 3581-A	: E 25 9 4 N L B 4 2
EN ISO 3581-A	: E 25 9 4 N L B 4 2
AWS A5.4	: E2594-15

Kaynak Metalinin Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	N
0.035	0.35	1.45	3.8	8.6	24.0	0.25

Mekanik Değerler

Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V/+20°C)	Uzama (L ₀ =5d ₀) (%)
min. 550	min. 760	min. 47 J	min. 18

Kaynak Edilebilen Çelikler

- 1.4410 , X2CrNiMoN 25-7-4, 1.4501, X2CrNiMoCuWN 25-7-4, 1.4507, X2CrNiMoCuN 25-6-3
- UNS S32750, S32760, S32550

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Bazı örtülü bir elektrot olup özellikle dubleks ve superdubleks paslanmaz çeliklerin kaynağında kullanılır.
- Yüksek çekme ve akma mukavemetinin yanında pitting korozyonuna karşı dirençlidir.
- Elektrotlar 250°C - 300°C'ta 2 saat kurutulduktan sonra kullanılmalıdır.

Kaynak Pozisyonları**Akım Türü**

D.C.(+)

Ambalaj Bilgileri ve Parametreler

Ürün Kodu	Çap x Boy (mm)	Akım Şiddeti (A)	Ağırlık g / 100 adet
3010101569	2.50 x 250	60 - 80	1470
3010101574	3.20 x 300	80 - 120	2870

Onaylar: CE, SEPRO