

Normları

TS EN ISO 3581-A	: E 13 4 B 4 2
EN ISO 3581-A	: E 13 4 B 4 2
AWS A5.4	: E410NiMo-15

Kaynak Metalinin Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr
0.04	0.2	0.45	0.5	4.2	12.3

Mekanik Değerler

Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V/+20°C)	Uzama (L ₀ =5d ₀) (%)	Sertlik (HB)
min. 500	min. 760	min. 47 J	min. 15	~360

Kaynak Edilebilen Çelikler

- X5CrNi 13 4, G-X5CrNi 13 4, X6Cr13 , G-X5CrNi 13 6

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Çekirdekten alaşımli düşük hidrojenli bir elektrottur
- Yüksek dayanımlı olmasının yanı sıra toktur, sünektir ve aynı zamanda çatlamaya karşı dayanım gösterir
- Benzer martenzitik ve martenzitik-ferritik hadde, dövme ve çelik döküm malzemelerin kaynağında kullanılır.
- Gaz, su ve buhar ortamında kullanılan valfler, flanşlar, kompresörler gibi korozyona karşı dayanıklılık istenen ortamlarda kullanılır
- Çalışma sıcaklığı 700°C'ye kadardır
- Sürünme Dayanımı yüksek sıcaklıklarda ELOX R 308 L'den daha iyidir.
- Elektrotlar 300°C - 350°C'de 2 saat kurutulduktan sonra kullanılmalıdır.

Kaynak Pozisyonları**Akım Türü**

D.C.(+)

Ambalaj Bilgileri ve Parametreler

Ürün Kodu	Çap x Boy (mm)	Akım Şiddeti (A)	Paket Adedi	Ağırlık g / 100 adet
3010101469	2.50 x 250	50 - 90	250	1500
3010101474	3.20 x 350	90 - 110	50	3260
3010101479	4.00 x 350	110 - 160	50	4930

Onaylar: TSE, CE, SEPRO