

Normları

TS EN ISO 3581-A: E 13 B 2 2
EN ISO 3581-A : E 13 B 2 2
AWS A5.4 : E410-15

Kaynak Metalinin Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn	Cr
0.07	0.7	0.8	13.5

Mekanik Değerler

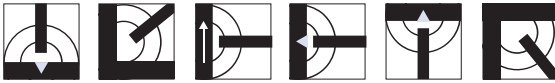
Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Uzama (Lo=5do)(%)	Sertlik (HB)	
			kaynak sonrası	750°C/2sa./fırın
min. 450	650-800	min. 15	~350	~200

Kaynak Edilebilen Çelikler

- X6Cr 13, X6CrAl 13, X15Cr 13, X10Cr 13, G-X10Cr 13

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- % 13 Cr'lu mantenzitik ve mantenzitik-ferritik çeliklerin ve çelik dökümlerin birleştirme ve dolgu kaynağında, gaz, su, ve buhar armatürlerinin sızdırmazlık istenen yüzeylerinin dolgusunda kullanılır
- Elektrodlar 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
3010101454	2.50 x 250	50 - 90	250	1500
3010101459	3.20 x 350	80 - 120	50	3140
3010101464	4.00 x 350	110 - 160	50	4690

Onaylar: TSE, CE, SEPRO