

Normları

TS EN ISO 3581-A	: E 22 9 3 N L R 3 2
EN ISO 3581-A	: E 22 9 3 N L R 3 2
AWS A5.4	: E2209-17

Kaynak Metalinin Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	N
0.03	0.50	0.9	2.7	10.0	22.0	0.12

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. 520	690-850	min. 47 J	min. 20

Kaynak Edilebilen Çelikler

- X2CrNiMoN22-5-3, X2CrNiN23-4, X2CrNiMoN22-5-3 ile X10CrNiMoNb18-12, X2CrNiMoN22-5-3 ile birlikte P235GH / P265GH, S255N, P295GH, S355N, 16Mo3

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Kaynak metali östenitik-ferritik (duplex) olan paslanmaz ve rutil örtü karakterli bir elektrottur.
- Sıvı ortamlarda 280°C' ye varan servis sıcaklıklarında kullanılır
- Mükemmel kaynak edebilme özelliğine sahiptir
- Sprey transferli bir arka ve curuf kaldırma özelliğine sahiptir
- Gerilmeli korozyon çatlaması ve bilhassa klor ve hidrojen sülfür gibi ortamlarda korozyona karşı mükemmel dayanım gösterir
- Benzer östenitik ve döküm çeliklerin birleştirme ve yüzey kaplama işlerinde kullanılır.
- Elektrotlar 250°C - 300°C'ta 2 saat kurutulduktan sonra kullanılmalıdır.

Kaynak Pozisyonları**Akım Türü**

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

Ambalaj Bilgileri ve Parametreler

Ürün Kodu	Çap x Boy (mm)	Akım Şiddeti (A)	Paket Adedi	Ağırlık g / 100 adet
3010101529	2.50 x 250	50-90	250	1410
3010101534	3.20 x 350	80-120	50	3540
3010101539	4.00 x 350	110-160	50	5200

Onaylar: TSE, CE, ABS, BV, Class NK, SEPRO