

**Normları**

TS EN ISO 3581-A	: E 18 8 Mn R 3 2
EN ISO 3581-A	: E 18 8 Mn R 3 2
AWS A5.4	: ~E307-16

**Kaynak Metalinin Bileşimi % (Tipik)**

C	Si	Mn	Ni	Cr
0.11	1.0	4.5	8.5	19.0

**Mekanik Değerler**

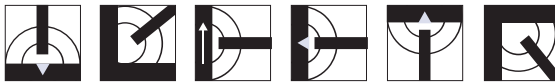
Akma Dayanımı (N/mm <sup>2</sup> )	Çekme Dayanımı (N/mm <sup>2</sup> )	Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V/+20° C)	Uzama (Lo=5do) (%)
min. 390	600 - 770	min. 47 J	min. 30

**Kaynak Edilebilen Çelikler**

DIN:	X 7 Cr 13	X 15 Cr 13	AISI:	405
	X 7 Cr Al 13	X 22 CrNi 17		410
	X 10 Cr 13	X 5 CrNi 13 4		420
	X 8 Cr 17	X 8 CrTi 17		430
	X 20 Cr 13	G-X 20 Cr 14		430 Ti
	X 10 Cr Al 13	G-X 8 CrNi 13		431
	X 10 Cr Al 7	G-X 30 CrSi 6		440
				502

**Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri**

- Yüksek dayanımlı alaşımsız ve alaşımlı ıslah çelikleri, ısıya dayanıklı çelikler, paslanmaz krom çelikleri, %14 Mn'lı çelikler, sıcak iş çelikleri, zor kaynak edilen çelikler ve farklı metallerin birleştirme ve dolgu kaynağı için Rutil örtülü bir elektrottur
- Kaynak metali ostenitik, termal şoklara dayanıklıdır ve -100°C'a kadar tokluğunu muhafaza eder
- Alternatif Akım kaynak makinası ile kullanılması en önemli avantajlarından
- Elektrotlar 120-200°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
3010100904	2.50 x 250	60 - 80	100	1350
3010100909	3.20 x 350	80 - 110	50	3320
3010100914	4.00 x 350	110 - 140	50	4810

**Onaylar:** TSE, CE, SEPRO