

Normları

TS EN ISO 3581-A	: E 23 12 L R 3 2
EN ISO 3581-A	: E 23 12 L R 3 2
AWS A5.4	: E309L-17

Kaynak Metalinin Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn	Ni	Cr
0.03	0.8	0.8	12.6	23.0

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. 440	540 - 720	min.47 J	min. 30

Kaynak Edilebilen Çelikler

- Alaşımsız ve alaşımlı ıslah çelikleri, takım çelikleri, sert mangan çelikleri, ferritik Cr çelikleri, ostenitik CrNi çelikleri, kaynağı problemli çelikler.

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- GeKa ELOX R 309L-17 elektrotları, karbon-paslanmaz çelik birleştirmelerinde yaygın olarak kullanılır. örneğin AISI 304 ile hafif veya düşük alaşımlı çeliklerin birleştirilmesi.
- Benzer olmayan çeliklerin birleştirilmesi sonrasında 370 °C üstünde bir servis sıcaklığı veya kaynak sonrası ısıtım uygulanırsa gevrekleşme veya çatlama meydana gelebilir. Bunun için prosedür kontrolü gereklidir.
- Kaynak metalinin ferrit içeriği 8FN'den fazladır ve taneler arası karbür çökeltme olasılığını azaltır. Böylece niyobyum kullanılmadan taneler arası korozyona karşı direnç artar.
- 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
3010101079	2.50 X 250	60 - 90	250	1550
3010101084	3.20 X 350	80 - 120	50	3640
3010101089	4.00 X 350	100 - 160	50	5320

Onaylar: TSE, CE, SEPRO