

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-16

Kaynak Metalinin Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn	Ni	Cr
0.03	0.8	0.8	12.6	23.0

Mekanik Değerler

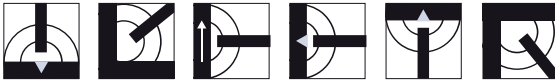
Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V/+20°C)	Uzama (L ₀ =5d ₀) (%)
min. 440	540 - 720	min.47 J	min. 30

Kaynak Edilebilen Çelikler

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

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- GeKa ELOX R 309L 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 ısı işlem 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.
- Elektrodlar 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
3010101054	2.00 x 250	50 - 80	350	950
3010101059	2.50 x 250	60 - 90	80	1570
3010101064	3.20 x 300	80 - 120	50	3180
3010101069	3.20 x 350	90 - 120	50	3610
3010101074	4.00 x 350	100 - 160	50	5050

Onaylar: TSE, CE, BV, ABS, SEPRO, RCB, DNV-GL