

Normları

TS EN ISO 3581-A : E 20 25 5 Cu N L R 3 2
EN ISO 3581-A : E 20 25 5 Cu N L R 3 2
AWS A5.4 : E385-16

Kaynak Metalinin Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	Cu
<0.03	0.75	1.0	4.5	25.0	20.0	1.5

Mekanik Değerler

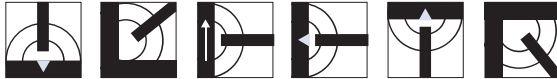
Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V/+20°C)	Uzama (L ₀ =5d ₀) (%)
min. 400	550-700	min. 47 J	min. 30

Kaynak Edilebilen Çelikler

- X5 NiCrMoCuNb20 18, X5 NiCrMoCuTi 20 18, X2 NiCrMoCu 25 20 5, X5 NiCrMoCuNb 22 18, G-X7 CrNiMoCuNb 18 18, 904L, G-X7 NiCrMoCuNb 25 20, 317L

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Sülfürik asit, fosforik asit ve nötral klorür içerikli çözeltilerin bulunduğu ortamlardaki "Mo" ve "Cu" alaşımli paslanmaz çeliklerin kaynağında kullanılır
- Kaynak metali oyuklanma korozyonuna, gerilmeli korozyon çatlamasına ve taneler arası korozyona dayanıklıdır
- Elektrodlar 120-200°C'ta 2 saat kurutularak 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
3010101424	2.50 X 250	50 - 90	250	1570
3010101429	3.20 X 350	80 - 120	50	3470
3010101434	4.00 X 350	110 - 160	50	5200

Onaylar: TSE, CE, SEPRO