

Normları

TS EN ISO 14343-A	: G/W 13
EN ISO 14343-A	: G/W 13
AWS A5.9	: ER410

Kaynak Telinin Kimyasal Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn	Cr
0.10	0.35	0.50	13.0

Mekanik Değerler

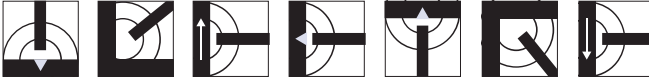
Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Uzama (L ₀ =5d ₀) (%)	Isıl İşlem
min. 250	min. 520	min. 20	840-870 °C / 2 saat, 600 °C ye fırında soğuma (55°C/saat), sonra havada

Kaynak Edilebilen Çelikler

- X6CrTi17, X20CrNi17-2, AISI; 431, 430Ti

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- % 13 Cr'lu martenzitik ve martenzitik-ferritik çeliklerin ve çelik dökümlerin birleştirme ve dolgu kaynağında, gaz, su ve buhar armatürlerinin sızdırmazlık istenen yüzeylerinin dolgusunda kullanılır.
- 900°C kadar oksit tabaka oluşumuna dirençlidir
- Korumucu gaz olarak, MIG yönteminde: Ar+%2.5 O₂ ya da Ar+%2.5 CO₂, TIG yönteminde; Ar gazı kullanılır.

Kaynak Pozisyonları**Akım Türü**

MIG D.C. (+) / TIG D.C. (-)

Ambalaj Bilgileri

Ürün Kodu	Çap x Boy (mm)	Ağırlık (Kg)	Paketleme Tipi
6011100365	1.0	15	D 300 / BS 300
6011100375	1.2	15	D 300 / BS 300
6011100196	2.4 x 1000	5	Plastik Kutu