

**Normları**

TS EN ISO 14172 : E-Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)
EN ISO 14172 : E-Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)
AWS A5.11 : ~E NiCrFe3

**Kaynak Metalinin Bileşimi % (Tipik)**

C	Mn	Si	Mo	Ni	Fe	Cr	Ti	Nb
0.05	4.5	0.4	1.5	>65	3.0	20.0	0.25	1.8

**Mekanik Değerler**

Akma Dayanımı (N/mm <sup>2</sup> )	Çekme Dayanımı (N/mm <sup>2</sup> )	Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V/+20°C)	Uzama (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%)
min. 390	630 - 710	min. 60 J	min. 30

**Kaynak Edilebilen Çelikler**

- Alaşımsız ya da az alaşımlı, X8 Ni9 a kadar yüksek sıcaklık çelikleri, yüksek alaşımlı Cr ve CrNi'li çelikler, mikro alaşımlı çelikler, nikel ve nikel alaşımlı çeliklerin birleştirmeleri.
- NiCr 15 Fe, LC-NiCr 15Fe, NiCr 60 15, INCONEL 600 / 600 L, INCOLOY 800

**Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri**

- Yüksek sıcaklığa sürünmeye ve düşük sıcaklığa dayanıklı alaşımsız ve alaşımlı çeliklerin, %9'a kadar Ni içeren çeliklerin, Ni ve Ni alaşımlarının basınçlı kapların yüksek dayanımlı kaynakları için kullanılır
- Kaynak metali -196 ile +1200 °C sıcaklıkta tufallenmeye ve ısıl şoklara dayanıklıdır. Paslanmaz ve osteniktir
- Zor pozisyonların kaynağında kullanılabilir. %9 nikelli çeliklerin kaynağında kullanılır ve kaynak metali çeliğinkine benzer doğrusal bir genleşme katsayısına sahiptir
- Elektrotların kullanılmadan önce 120° - 300°C'de min. 2 saat kurutulması tavsiye edilir

**Kaynak Pozisyonları****Akım Türü**

D.C.(+)

**Ambalaj Bilgileri ve Parametreler**

Ürün Kodu	Çap x Boy (mm)	Akım Şiddeti (A)	Paket Adedi	Ağırlık g / 100 adet
3010102012	2.50 X 250	50-80	250	1750
3010102017	3.20 X 300	75-105	150	3350
3010102022	4.00 X 350	90-130	50	5490

**Onaylar:** SEPRO, ABS