

**Normları**

TS EN ISO 3580-A : E CrMo9 B 4 2 H5
EN ISO 3580-A : E CrMo9 B 4 2 H5
AWS A5.5 (A5.4) : E 8015-B8 H4

**Kaynak Metalinin Bileşimi % (Tipik)**

C	Si	Mn	Mo	Cr
0.07	0.4	0.8	1.0	9.0

**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> ) (%)	Isıl İşlem
min. 460	min. 590	min. 34 J	min. 19	740-780°C / 2 sa. 300 °C (hava)

**Kaynak Edilebilen Çelikler**

- X12CrMo9-1, X7CrMo9-1, A335 Gr. P9

**Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri**

- Bazı örtülü, düşük hidrojen içerikli, yüksek ısıya dayanıklı elektrottur
- 650°C'ye kadar servis sıcaklıklarında kullanılır ve tercihen 9 Cr % ve 1 Mo % çelikleri için uygundur
- Basıncılı kazan çelikleri, boru çeliği ve çelik dökümlerde kullanılır
- Elektrotlar 300-350°C'de 2 saat kurutulduktan sonra kullanılmalıdır

**Kaynak Pozisyonları****Akım Türü**

D.C.(+)

**Ambalaj Bilgileri ve Parametreler**

Ürün Kodu	Çap x Boy (mm)	Akım Şiddeti (A)	Ağırlık g / 100 adet
3010100856	3.20 x 350	90 - 130	3600
3010100859	4.00 x 350	120 - 160	5550

**Onaylar:** CE, SEPRO