

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	: E 8018-B8 H4
AWS A5.4	: E 505-15

Kaynak Metalinin Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn	Mo	Cr
0.07	0.4	0.7	1.0	9.0

Mekanik Değerler

Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V/+20°C)	Uzama (L ₀ =5d ₀) (%)	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, GX12CrMo10.

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- 9 Krom 1 Molibden içeren bazik örtülü bir elektrottur
- 650°C'ye kadar servis sıcaklıklarında çalışabilir
- 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)	Adet		Ağırlık g / 100 adet
			Paket	Koli	
3010100847	2.50 x 350	60 - 90	100	600	2200
3010100850	3.20 x 350	90 - 130	100	400	3450
3010100853	4.00 x 450	120 - 160	100	200	6685

Onaylar: CE, SEPRO