

Normları

AWS A5.5 : E 9018-B92 (mod.)

Kaynak Metalinin Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	W
0.08	0.25	0.65	8.5	0.5	0.75	0.2	1.8

Mekanik Değerler

Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V/+20°C)	Uzama (Lo=5do) (%)	Isıl İşlem
min. 550	min. 650	min. 47 J	min. 19	745-775°C / 4 sa. 300°C (hava)

Kaynak Edilebilen Çelikler

- T/P92, 9%Cr1.7%W0.5%Mo -ASTM: A 213 grT92, A335 gr P92, A387 gr 92 içeren martenzitik paslanmaz çelikler.

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Enerji üretim tesislerinde ve buhar borularında kullanılan ısıya dayanıklı T/P92 ve Cr-Mo alaşımlı benzer çeliklerin kaynağında kullanılır
- Alaşım elementleri, yüksek sıcaklıkta sürünme dayanımı ve tokluk sağlar
- Kaynak metali +600°C'ye kadar işletme sıcaklıklarına dayanıklıdır
- Bruscato faktörü $x < 15$
- 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	
3010102248	3.20 x 350	110 - 140	100	400	3800

Onaylar: SEPRO, CE