

Östenitik Paslanmaz Çelikler için Gazaltı Kaynak Teli

Klasifikasyonu

AWS A5.9 : ~ ER307
ISO 14343-A : ~ G 18 8 Mn

Genel Tanımı

Zırh çeliği gibi zor kaynak edilebilen çeliklerin birleştirilmesinde ve sert dolgu uygulamalarından önce tampon tabaka oluşturmak amacıyla kullanılır.

İçerdiği yüksek orandaki silisyum (Si) sayesinde erimiş kaynak metalinin yüzey gerilimi iyileştirilmiş ve bunun sonucunda ana metale mükemmel bir şekilde yayılması sağlanmıştır.

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn	Cr	Ni	P+S
0.08	0.80	7	19	9	< 0.035

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı	: 420 N/mm ²
Çekme Dayanımı	: 620 N/mm ²
Uzama (L=5d)	: 40 %
Çentik Darbe Dayanımı	: 80 J (+20°C)

Koruyucu Gazlar (EN ISO 14175 ve EN 439)

MIG : M13 - Ar + % 1.5 - 3 O₂
M12 - Ar + % 1 - 5 CO₂

Kaynak Edilebilen Malzemeler

Zırh çeliğinden imal edilen plakaların, zor kaynak edilen sertleşebilen çeliklerin, darbe altında sertleşen östenitik tip manganez çeliklerinin birleştirme ve dolgu kaynağında kullanılır. C-Mn'lı çeliklerle östenitik ve ferritik yapıdaki paslanmaz çelikler arasında kaynakla gerçekleştirilen farklı metal bağlantılarında da kullanılır. Özellikle otomotiv sektöründe kullanılan ve atık gaz sıcaklığının yüksek olduğu egzost sistemleri için idealdir.

Zırh çeliğinden imal edilen levhaların kaynağında, kaynak öncesinde ve sonrasında ısıtım işlemi uygulama zorunluluğu yoktur. Ancak kaynak işlemi sırasında pasolararası sıcaklığın 120°C'ı geçmemesine dikkat edilmelidir.

Ambalaj ve Çap Bilgileri

Çap	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	Makara Ağırlığı
MIG Kaynak Teli	-	-	X	-	-	-	-	12.5 kg

Dikkat : Katalogta yer alan bütün ürün açıklamaları elde edilen en yeni bilgiler doğrultusunda hazırlanmış olup Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş. tarafından önceden haber verilmeden revize edilebilir ya da değiştirilebilir. Katalog bilgileri kaynakçı için genel bir ürün seçim kılavuzu niteliği taşımaktadır. Kaynak dikşinden beklenen mekanik değerlerin elde edilebilmesi için ilgili ürünün klasifikasyonu incelenmelidir.