

NORM TANIMI

Malzeme Nr.	1.4316
EN ISO 3581-A	E19 9 L B 22
AWS A 5.4	E308 L-15
DIN 8556	E 19 9 L B 20+

**UYGULAMA
KULLANIM
ÖZELLİKLERİ**

Carbo 4316 B çekirdek alaşımlı bazik karakterli elektrottur. Düşük C içerikli çelikler ile korozyona dayanıklı CrNi çeliklerin birleştirme kaynaklarında, stabilize edilmiş ve stabilize edilmemiş paslanmaz çelikler ile alaşımsız ve düşük alaşımlı çeliklerin birleştirme ve dolgu kaynaklarında kullanılır. Kaynak metali 350 C kadar ıslak korozyonda yüksek performans gösterir. 875 C kadar tufalleşmeye dayanıklıdır. Düşük C içeriği interkristal korozyonu ekarte eder. Kaynak metali parlatabilir olup curufu kolay temizlenebilir.

ÇALIŞMA SICAKLIĞI

-60 C ile + 350 C kadar

MALZEMELER

1.4306 X2CrNi19-11	1.4312 GX6CrNi18-10
1.4311 X2CrNi18-10	1.4541 X6CrNiTi18-10
1.4300 X 12 CrNi 18 8	1.4550 X6CrNiNb 18-10
1.4301 X5CrNi18-10	1.4552 GX5CrNiNb 18 9
1.4308 GX6 CrNi 18 9	

**TEMİZ KAYNAK
METALİNİN
MEKANİK ÖZELLİKLERİ
(tipik değerler)**

ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm2	AKMA DAYANIMI Rpo,2 N/mm2	UZAMA DAYANIMI A5 %	DARBE DAYANIMI ISO - V J 12 - 60 C de
560	380	>35	>32

**KAYNAK BANYOSU
ANALİZİ %
(uyulan değerler)**

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,03	0,8	0,7	19	10

AKIM

= +

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB,PC,PD,PE,PF

KURUTMA

1 h 350 C – + 10 c gerekirse

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Pak	Adet/Kart	kg/ 1000	kg/paket	kg/Karton
2,0x300	40-60	417	1667	9.6	4,0	16,0
2,5x300	60-80	265	1060	15.1	4,0	16,0
3,2x350	75-105	168	673	29.7	5,0	20,0
4,0x350	100-140	111	444	45.0	5,0	20,0
5,0x450	130-170	66	266	90.3	6,0	24,0
6,0x450	150-200	46	184	130.1	6,0	24,0