

CARBO S-4316 Si CARBO T-4316

S: Telelektrot

T: Elektrot



NORM TANIMI

Malzeme Nr.	1.4316	
EN 12072	G 19 9 L Si	W 19 9 L Si
AWS A 5.9	ER308LSi	ER308LSi

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

350° C lik ortam ısılarındaki interkristal korozyona yüksek mukavemeti olan, özellikle düşük karbon içerikli, korozyona dayanıklı CrNi çeliklerin birleştirme kaynağında kullanılan yüksek alaşımlı tel elektrottur. - 196 C kadar soğuk sert östenit çelikler için düşünülmüştür. Havada okside olan gazlarda 800° C kadar kav mukavemetlidir. Kaynak metali parlatılabilir.

MALZEME

1.4306	X2CrNi19-11	1.4312	GX10CrNi18-10
1.4311	X2CrNi18-10	1.4541	X6CrNiTi18-10
1.4300	X 12 CrNi 18 8	1.4550	X6CrNiTi18-10
1.4301	X5CrNi18-10	1.4552	GX5CrNiNb19-11
1.4308	GX5CrNi19-10		

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 ortam ısısında
550	320	35	70

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.02	0.9	1.7	20	10

EN 439 göre Gazlar

TELELEKTROT
M11,M12,M13

ELEKTROT
I1

AKIM

= +

KAYNAK BİLGİLERİ

ÇAP	mm	0.8	1.0	1.2	1.6	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0
AKIM	A min	80	120	180	250					
	B max	130	190	250	320					

ÇALIŞMA ISISI

-196 C +350 c

-196 C + 350 C

İZİN

TÜV,DB Nr.43.021.05,Ü,UDT

TÜV,DB Nr.43.021.06.Ü.UDT

MAKARA TİPİ, AĞIRLIK

B300 15 KG

10 KG