

Starweld MIG MW-308LSi

Östenitik Paslanmaz Çelikler için Gazaltı Kaynak Teli

Klasifikasyonu

AWS A5.9 : ER308LSi
EN 12072 : G 19 9 LSi

Genel Tanımı

Genel korozyon şartlarında tanelerarası korozyona karşı yüksek dayanıma sahiptir. Östenitik tip Cr-Ni'li çeliklerin kaynağında kullanılır. Düşük karbonlu bir kaynak metali verir.

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	Mo	P+S
< 0.03	0.85	1.70	20	10	0.15	< 0.035

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Akma Dayanımı : 390 N/mm²
Çekme Dayanımı : 590 N/mm²
Uzama (L=5d) : 40 %
Çentik Darbe Dayanımı : 120 J (+20°C)

Onaylar ve Sertifikalar

ABS (ER308LSi)
GOST, SEPRO

Koruyucu Gazlar (EN 439)

MAG : M13 - Ar + %0-5 O₂
M12 - Ar + %0-3 CO₂

Kaynak Edilebilen Malzemeler

	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	W. Nr.
Düşük karbonlu paslanmaz çelikler (C < %0.03)	X2 CrNi 19 11 X2 CrNiN 18 10		1.4306 1.4311
Orta karbonlu paslanmaz çelikler (C > %0.03)	X4 CrNi 18 10	G-X5 CrNi 19 10	1.4301 1.4308
Stabilize edilmiş paslanmaz çelikler (Nb/Ti içeren)	X6 CrNiTi 18 10 X6 CrNiNb 18 10	G-X5 CrNiNb 19 10	1.4541 1.4550 1.4552

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	X	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.