

**NORM TANIMI**

Malzeme Nr.	1.4332	
EN 12072	G 23 12 L Si	W 23 12 L Si
AWS A 5.9	ER309LSi	ER309LSi

**UYGULAMA  
KULLANIM  
ÖZELLİKLERİ**

300° C kadar olan östenit/ ferrit bileşimler ve değişik türdeki çeliklerin korozyona dayanıklı birleştirme ve kaplama kaynağında kullanılan yüksek alaşımlı tel elektrottur.  
1000° C kadar tür benzeri Cr ve CrNi çeliklerin birleştirme kaynağında kullanılır. Östenit ana malzemelerde ön tav gerektirmez. Ferritik veya perlitik ana malzemelerde alaşımına göre ön tav ve ara bekletme ısıları 200° C ila 400° C arasındadır.  
KARIŞIK BİLEŞİMLER : 1.4583 HI/H II, 17 Mn 4 , StE 355.  
P235GH / P256GH,P295GH,P355N

**MALZEME**

1.4825 GX25CrNiSi18-9  
1.4826 GX40CrNiSi22-9  
1.4828 X15CrNiSi20-10  
1.4832 GX25CrNiSi20-14

CARBO S-4332 1.4583 ile 1.6211 16 MnNi6-3

1.6217 13MnNi6-3

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

ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm <sup>2</sup>	AKMA DAYANIMI R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	UZAMA DAYANIMI A5 %	DARBE DAYANIMI ISO - V J ortam ısısında
550	400	30	55

**KAYNAKBANYOSU  
ANALİZİ  
(uyulan değerler)**

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.03	0.9	2.0	24.0	13.0

**EN 439 göre Gazlar****TELELEKTROT**  
M12,M13**ELEKTROT**  
I1**AKIM**

= +

= -

**KAYNAK BİLGİLERİ**

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

**ÇALIŞMA ISISI**

-80 C ile + 300 C arası

-10 C ile + 300 C arası

**İZİN**

TÜV

TÜV

**MAKARA TİPİ, AĞIRLIK**

B300 15 KG

10 KG