

## OK Tigrod 312

%29 Cr-%9 Ni tipi malzemelerin kaydanda kullanılan korozyona dayanaklı krom-nikel çplak kaynak elektrotlar. OK Tigrod 312, yüksek Cr içeriği sayesinde özellikle yüksek sıcaklıklarda genel oksitlenme direnci iyidir. Bu alan, özellikle bileenlerden biri tamamen östenitik olan veya makine bileenleri, aletler ve östenitik manganezli çelikler gibi kaynaklanmas zor çeliklerden oluşan farklı çeliklerin birleştirilmesinde yaygın olarak kullanılır.

| Teknik Özellikler |                                                 |
|-------------------|-------------------------------------------------|
| Snflandırmalar    | EN ISO 14343-A : W 29 9<br>SFA/AWS A5.9 : ER312 |
| Onaylar           | CE : EN 13479<br>UKCA : EN 13479                |

Onaylar fabrika konumuna baldr. Daha fazla bilgi için lütfen ESAB ile iletişime geçin.

|              |                                        |
|--------------|----------------------------------------|
| Alan Tipi    | Ferritic-austenitic (29 % Cr - 9 % Ni) |
| Koruyucu Gaz | I1, I2, I3 (EN ISO 14175)              |

| Tipik Çekme Özellikleri |              |               |       |
|-------------------------|--------------|---------------|-------|
| Koul                    | Akma Dayanım | Çekme Dayanım | Uzama |
| ISO                     |              |               |       |
| Kaynaklı Olarak         | 610 MPa      | 770 MPa       | 20 %  |

| Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri |                |             |
|-----------------------------------|----------------|-------------|
| Koul                              | Test Sıcaklığı | Darbe Deeri |
| AWS                               |                |             |
| Kaynaklı Olarak                   | 20 °C          | 50 J        |

| Tipik Tel Bileimi % |     |      |       |       |     |      |      |      |      |
|---------------------|-----|------|-------|-------|-----|------|------|------|------|
| C                   | Mn  | Si   | S     | P     | Ni  | Cr   | Mo   | Cu   | N    |
| 0.10                | 1.7 | 0.41 | 0.001 | 0.020 | 8.8 | 30.4 | 0.15 | 0.11 | 0.05 |

| Tipik Kaynak Metali Analizi % |     |     |       |       |    |    |
|-------------------------------|-----|-----|-------|-------|----|----|
| C                             | Mn  | Si  | S     | P     | Ni | Cr |
| 0.1                           | 1.7 | 0.5 | 0.010 | 0.020 | 9  | 29 |