

TEKNİK BİLGİ FORMU - KAYNAK SARF MALZEMESİ

AWS Kodu:	ER309L
Ürün Kodu:	RW 309L
Werkstoff No.:	1.4332
MIG Sertifikasyonu:	CWB
TIG Sertifikasyonu:	CWB

DİĞER STANDARTLARDAKİ KARŞILIKLAR

EN ISO 14343-A:2017 Nominal Kompozisyon 23 12 L	AWS A5.9:2017 Alaşım Gösterimi ER309L	EN ISO 14343-B:2017 Alaşım Tipi SS309L	AWS A5.9:2017 Kompozisyon Gösterimi ER309L
---	---	--	--

AÇIKLAMA VE UYGULAMALAR

RW 309L / RW 309SI / RW 309LSI / RW 309LMO / RW309H, Paslanmaz çeliklerin karbon çelikleriyle veya benzer olmayan malzemelerle birleştirilmesinde kullanılan 309 serisi paslanmaz kaynak telleridir. RW 309L düşük karbonla korozyon dayanımını destekler, RW 309LSI aynı uygulamalara daha iyi akışkanlık, penetrasyon ve dikiş görünümü ekler. RW 309SI, CrSiAl içeren ısıya dayanıklı çelikler ve oksitleyici gaz ortamları için uygundur, yaklaşık %8 ferritli kaynak metali sunar. RW 309LMO, Mo ilavesiyle klorürlü ortamlarda çukur korozyonu dayanımını artırır, RW309H yüksek sıcaklık ihtiyaçları için kullanılır.

TİPİK KİMYASAL KOMPOZİSYON (%)

	Min.	Maks.
C	-	0,03
Mn	1,00	2,50
Si	0,30	0,65
S	-	0,020
P	-	0,030
Cr	23,0	25,0
Ni	12,0	14,0
Mo	-	0,30
Cu	-	0,30
N	-	-
Nb	-	-
Ti	-	-

ÇAP

MIG çapları	0,8 0,9 1,0 1,14 1,2 1,6
TIG çapları	0,8 0,9 1,0 1,2 1,6 2,0 2,4 3,2 4,0
Tozaltı çapları	1,6 2,0 2,4 3,2 4,0

PAKETLEME

MIG	BS300 Metal Sepet Makara: 15 Kg. D300 Plastik Makara: 15 Kg. D200 Plastik Makara: 5 Kg. Ahşap/Metal Makara: 250 Kg. Varil: 250-400 Kg.
TIG	Karton kutu / Mukavva Silindir: 5 Kg. (Çubuk uzunluğu 1000 mm)
SAW	K415 Metal Sepet Makara Ahşap/Metal Makara: 250 Kg. Varil: 300 Kg.

Not: Güvenlik Bilgi Formu talep üzerine temin edilebilir.

TEKNİK BİLGİ FORMU - KAYNAK SARF MALZEMESİ

AWS Kodu:	ER309Si
Ürün Kodu:	RW 309SI
Werkstoff No.:	(1.4829)
MIG Sertifikasyonu:	CE
TIG Sertifikasyonu:	CE

DİĞER STANDARTLARDAKİ KARŞILIKLAR

EN ISO 14343-A:2017 Nominal Kompozisyon	AWS A5.9:2017 Alaşım Gösterimi	EN ISO 14343-B:2017 Alaşım Tipi	AWS A5.9:2017 Kompozisyon Gösterimi
-	ER309Si	SS309Si	ER309Si

AÇIKLAMA VE UYGULAMALAR

RW 309L / RW 309SI / RW 309LSI / RW 309LMO / RW309H, Paslanmaz çeliklerin karbon çelikleriyle veya benzer olmayan malzemelerle birleştirilmesinde kullanılan 309 serisi paslanmaz kaynak telleridir. RW 309L düşük karbonla korozyon dayanımını destekler, RW 309LSI aynı uygulamalara daha iyi akışkanlık, penetrasyon ve dikiş görünümü ekler. RW 309SI, CrSiAl içeren ısıya dayanıklı çelikler ve oksitleyici gaz ortamları için uygundur, yaklaşık %8 ferritli kaynak metali sunar. RW 309LMO, Mo ilavesiyle klorürlü ortamlarda çukur korozyonu dayanımını artırır, RW309H yüksek sıcaklık ihtiyaçları için kullanılır.

TİPİK KİMYASAL KOMPOZİSYON (%)

	Min.	Maks.
C	-	0,12
Mn	1,00	2,50
Si	0,65	1,00
S	-	0,030
P	-	0,030
Cr	23,0	25,0
Ni	12,0	14,0
Mo	-	0,75
Cu	-	0,75
N	-	-
Nb	-	-
Ti	-	-

ÇAP

MIG çapları	0,8 0,9 1,0 1,14 1,2 1,6
TIG çapları	0,8 0,9 1,0 1,2 1,6 2,0 2,4 3,2 4,0
Tozaltı çapları	1,6 2,0 2,4 3,2 4,0

PAKETLEME

MIG	BS300 Metal Sepet Makara: 15 Kg. D300 Plastik Makara: 15 Kg. D200 Plastik Makara: 5 Kg. Ahşap/Metal Makara: 250 Kg. Varil: 250-400 Kg.
TIG	Karton kutu / Mukavva Silindir: 5 Kg. (Çubuk uzunluğu 1000 mm)
SAW	K415 Metal Sepet Makara Ahşap/Metal Makara: 250 Kg. Varil: 300 Kg.

Not: Güvenlik Bilgi Formu talep üzerine temin edilebilir.

TEKNİK BİLGİ FORMU - KAYNAK SARF MALZEMESİ

AWS Kodu:	ER309LSi
Ürün Kodu:	RW 309LSI
Werkstoff No.:	1.4332
MIG Sertifikasyonu:	TUV (0,8-1,6 mm) - CE - DB - CWB
TIG Sertifikasyonu:	CWB

DİĞER STANDARTLARDAKİ KARŞILIKLAR

EN ISO 14343-A:2017 Nominal Kompozisyon	AWS A5.9:2017 Alaşım Gösterimi	EN ISO 14343-B:2017 Alaşım Tipi	AWS A5.9:2017 Kompozisyon Gösterimi
23 12 L Si	ER309LSi	SS309LSi	ER309LSi

AÇIKLAMA VE UYGULAMALAR

RW 309L / RW 309SI / RW 309LSI / RW 309LMO / RW309H, Paslanmaz çeliklerin karbon çelikleriyle veya benzer olmayan malzemelerle birleştirilmesinde kullanılan 309 serisi paslanmaz kaynak telleridir. RW 309L düşük karbonla korozyon dayanımını destekler, RW 309LSI aynı uygulamalara daha iyi akışkanlık, penetrasyon ve dikiş görünümü ekler. RW 309SI, CrSiAl içeren ısıya dayanıklı çelikler ve oksitleyici gaz ortamları için uygundur, yaklaşık %8 ferritli kaynak metali sunar. RW 309LMO, Mo ilavesiyle klorürlü ortamlarda çukur korozyonu dayanımını artırır, RW309H yüksek sıcaklık ihtiyaçları için kullanılır.

KAYNAK SONRASI BEKLENEN MİNİMUM MEKANİK ÖZELLİKLER

	MIG	TIG	SAW
Rp0,2 [MPa]	460	-	-
Rp1 [MPa]	-	-	-
Rm [MPa]	610	-	-
A [%]	35	-	-
Z [%]	52	-	-
Darbe Enerjisi, ISO-V 20°C	117	-	-
Darbe Enerjisi, ISO-V -20°C	-	-	-
Darbe Enerjisi, ISO-V -60°C	102	-	-
Darbe Enerjisi, ISO-V -110°C	-	-	-
Darbe Enerjisi, ISO-V -120°C	-	-	-
Darbe Enerjisi, ISO-V -196°C	-	-	-

ÇAP

MIG çapları	0,8 0,9 1,0 1,14 1,2 1,6
TIG çapları	0,8 0,9 1,0 1,2 1,6 2,0 2,4 3,2 4,0
Tozaltı çapları	1,6 2,0 2,4 3,2 4,0

TİPİK KİMYASAL KOMPOZİSYON (%)

	Min.	Maks.
C	-	0,03
Mn	1,00	2,50
Si	0,65	1,00
S	-	0,020
P	-	0,030
Cr	23,0	25,0
Ni	12,0	14,0
Mo	-	0,30
Cu	-	0,30
N	-	-
Nb	-	-
Ti	-	-

PAKETLEME

MIG	BS300 Metal Sepet Makara: 15 Kg. D300 Plastik Makara: 15 Kg. D200 Plastik Makara: 5 Kg. Ahşap/Metal Makara: 250 Kg. Varil: 250-400 Kg.
TIG	Karton kutu / Mukavva Silindir: 5 Kg. (Çubuk uzunluğu 1000 mm)
SAW	K415 Metal Sepet Makara Ahşap/Metal Makara: 250 Kg. Varil: 300 Kg.

Not: Güvenlik Bilgi Formu talep üzerine temin edilebilir.

TEKNİK BİLGİ FORMU - KAYNAK SARF MALZEMESİ

AWS Kodu:	-
Ürün Kodu:	RW 309LMO
Werkstoff No.:	(1.4459)
MIG Sertifikasyonu:	CE
TIG Sertifikasyonu:	CE

DİĞER STANDARTLARDAKİ KARŞILIKLAR

EN ISO 14343-A:2017 Nominal Kompozisyon 23 12 2 L	AWS A5.9:2017 Alaşım Gösterimi -	EN ISO 14343-B:2017 Alaşım Tipi -	AWS A5.9:2017 Kompozisyon Gösterimi -
---	--	---	---

AÇIKLAMA VE UYGULAMALAR

RW 309L / RW 309SI / RW 309LSI / RW 309LMO / RW309H, Paslanmaz çeliklerin karbon çelikleriyle veya benzer olmayan malzemelerle birleştirilmesinde kullanılan 309 serisi paslanmaz kaynak telleridir. RW 309L düşük karbonla korozyon dayanımını destekler, RW 309LSI aynı uygulamalara daha iyi akışkanlık, penetrasyon ve dikiş görünümü ekler. RW 309SI, CrSiAl içeren ısıya dayanıklı çelikler ve oksitleyici gaz ortamları için uygundur, yaklaşık %8 ferritli kaynak metali sunar. RW 309LMO, Mo ilavesiyle klorürlü ortamlarda çukur korozyonu dayanımını artırır, RW309H yüksek sıcaklık ihtiyaçları için kullanılır.

TİPİK KİMYASAL KOMPOZİSYON (%)

	Min.	Maks.
C	-	0,03
Mn	1,00	2,50
Si	0,30	0,65
S	-	0,020
P	-	0,030
Cr	21,0	25,0
Ni	11,0	15,5
Mo	2,00	3,50
Cu	-	0,30
N	-	-
Nb	-	-
Ti	-	-

ÇAP

MIG çapları	0,8 0,9 1,0 1,14 1,2 1,6
TIG çapları	0,8 0,9 1,0 1,2 1,6 2,0 2,4 3,2 4,0
Tozaltı çapları	1,6 2,0 2,4 3,2 4,0

PAKETLEME

MIG	BS300 Metal Sepet Makara: 15 Kg. D300 Plastik Makara: 15 Kg. D200 Plastik Makara: 5 Kg. Ahşap/Metal Makara: 250 Kg. Varil: 250-400 Kg.
TIG	Karton kutu / Mukavva Silindir: 5 Kg. (Çubuk uzunluğu 1000 mm)
SAW	K415 Metal Sepet Makara Ahşap/Metal Makara: 250 Kg. Varil: 300 Kg.

Not: Güvenlik Bilgi Formu talep üzerine temin edilebilir.