

TEKNİK BİLGİ FORMU - KAYNAK SARF MALZEMESİ

AWS Kodu:	ER312
Ürün Kodu:	RW 312
Werkstoff No.:	1.4337
MIG Sertifikasyonu:	-
TIG Sertifikasyonu:	-

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
29 9	ER312	SS312	ER312

AÇIKLAMA VE UYGULAMALAR

RW 312, karbon çeliğinin paslanmaz çeliğe kaynağı gibi benzer olmayan metal birleşimlerinde tercih edilir. Yüksek ferritli kaynak metali sıcak çatlamaya karşı dayanım sağlar. Yüksek Ni seyrelmesi olan uygulamalarda iki fazlı mikroyapının korunmasına yardımcı olur. 300°C üzeri çalışma sıcaklığı veya kaynak sonrası ısıtım işlemi gerektiren parçalar için önerilmez.

TİPİK KİMYASAL KOMPOZİSYON (%)

	Min.	Maks.
C	-	0,15
Mn	1,00	2,50
Si	0,30	0,65
S	-	0,020
P	-	0,030
Cr	28,0	32,0
Ni	8,0	10,5
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.