

Product Data Sheet

SUPERMIG 430

Paslanmaz Kaynak Telleri
Isıya ve Korozyona Dirençli Çelikler

Standartlar:

AWS A 5.9 : ER 430
EN ISO 14343- A : G 17

Özellikleri ve Uygulama Alanları:

SUPERMIG 430, ER430 / G17 sınıfında MIG/MAG kaynak telidir. Ar-CO₂ koruyucu karışım gazlarla kullanım için uygundur. SUPERMIG 430, dengelenmiş Cr içeriği sayesinde kaynak dolgu uygulamaları sonrası yeterli korozyon direnci ve süneklilik gerektiren birçok yüzey kaplama uygulamasında kullanılır. Benzer kimyasal kompozisyondaki malzemelerin kaynağında SUPERMIG 430, kaynak öncesi ön ısıtma ve kaynak sonrası da ısıtma işlemi gerektirir. Hassas sıralı sarım teknolojisi sayesinde sorunsuz ve düzgün bir tel besleme imkanı sağlar.

Kaynak Edilebilen Malzemeler:

AISI 430, X20CrNi17-2, G-X 40 CrSi17, G-X 22 CrNi7, X10CrAl18

Kaynak Telinin Tipik Kimyasal Özellikleri (%):

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	S	P
max. 0.10	max. 0.6	max. 0.5	15.5-17.0	max. 0.6	max. 0.75	max. 0.75	max. 0.03	max. 0.03

Kaynak Metalinin Tipik Mekanik Özellikleri:

Akma Dayanımı N/mm ²	Çekme Dayanımı N/mm ²	Uzama A5 (%)	Çentik Darbe Dayanımı ISO-V(J) 20°C
> 350	> 450	> 20	> 47

Koruyucu Gaz:

EN ISO 14175: M12 ve M13

Akım Türü: DC (+)

Kaynak Pozisyonları:



Depolama Koşulları: Yoğunlaşmayı engelleyiniz ve kuru muhafaza ediniz.

Ambalaj Bilgileri:

Ebat (mm)	:	0.8	1.0	1.2	1.6
Ağırlık (kg)	:	12.5	12.5	12.5	12.5

Superon Schweisstechnik India Ltd.

Plot no. 552, Sector – 37, Pace City – II,

Gurgaon (Haryana), 122001 India

Tel:+91-124-4940900

salesturkey@superonindia.com