

Product Data Sheet

SUPERSAW 420

Paslanmaz Tozaltı Kaynak Telleri Isıya ve Korozyona Dirençli Çelikler

Standartlar:

AWS A5.9 : ER 420
UNS : S 42080

Özellikleri ve Uygulama Alanları:

SUPERSAW 420, C / 13 Cr sınıfında kaynak metali veren tozaltı ark kaynak telidir. SUPERSAW 420 genellikle daha yüksek sertlik ve aşınmaya karşı üstün direnç gerektiren yüzey kaplama uygulamaları için kullanılır. Dolgu metali, yüksek karbon içeriği haricinde ER410 kimyasal kompozisyonuna benzer. Kaynak öncesi minimum 200°C ön ısıtma ve kaynak sonrası yavaş soğutma gerektirir. Kaynak sonrası ısıtma işlemi, kaynak metalinin temperlenmesi için gerekebilir. SUPERSAW 420, AISI 420 / UNS S42080 malzemelerin dolgu ve birleştirme kaynağında yaygın olarak kullanılır.

Kaynak Edilebilen Malzemeler:

AISI 420, ER410 ve X12Cr13'den daha sert dolgu kaynakları

Kaynak Telinin Tipik Kimyasal Özellikleri (%):

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	S	P
0.25-0.4	max. 0.60	max. 0.50	12.0-14.0	max. 0.60	max. 0.75	max. 0.75	max. 0.03	max. 0.03

Kaynak Metalinin Tipik Mekanik Özellikleri: (Isıl İşlem: As-welded)

Akma Dayanımı N/mm ²	Çekme Dayanımı N/mm ²	Uzama A5 (%)	Çentik Darbe Dayanımı ISO-V(J) 20°C
> 520	> 750	> 25	> 40

Sertlik HRC (As-welded)
42-46

Kaynak Tozu:

Tozaltı kaynak tozunun kimyasal bileşimi, kaynak metalinin kimyasal kompozisyonunu ve dolayısıyla korozyon direnciyle mekanik özelliklerini etkiler.

Depolama Koşulları: Yoğunlaşmayı engelleyiniz ve kuru muhafaza ediniz.

Ambalaj Bilgileri:

Ebat (mm)	:	1.6	2.0	2.4	3.2
Ağırlık (kg)	:	25.0	25.0	25.0	25.0

Superon Schweisstechnik India Ltd.

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

Gurgaon (Haryana), 122001 India

Tel:+91-124-4940900

salesturkey@superonindia.com