

orweld®



NOVA TEK

• İNOVASYON • HIRDAVAT • ÇİVATA • SOMUN • ÇELİK HALAT

ORWELD KAYNAK URUNLERI - NOVATEK BAYI KATALOGU

ANTALYA

BİRLEŞTİREN GÜÇ

orweld®



Hakkımızda

Sanayinin gelişimiyle birlikte artan kaynak tüketim malzemeleri ihtiyacına cevap verebilmek amacıyla, UNORMAK kuruluşu olarak ORWELD Kaynak Telleri faaliyetlerine başlamıştır.

Firmamız; MIG/MAG ve TIG Telleri, Özlü Teller, Paslanmaz Teller, Tozaltı Tozları ve Telleri ile Elektrot Telleri üretimiyle kaynak sektörünün her alanına yönelik geniş bir ürün yelpazesi sunmaktadır. Orweld, sahip olduğu mesleki birikim ve sektörel tecrübesiyle müşterilerine güvenilir, özelleştirilebilir ve yüksek kaliteli çözümler sunmaktadır.

Sürekli gelişim anlayışımız doğrultusunda; müşteri ihtiyaçlarını en iyi şekilde karşılamak, kaliteyi sürdürülebilir kılmak ve sektörde rekabet gücümüzü artırmak temel prensibimizdir.

Geleceğimizin sağlam temellerini oluşturmak için tüm çalışanlarımızın gönüllü katılımıyla;

Üretimde verimliliği ve kaliteyi sürekli kılmak,

Maliyetleri düşürerek rekabet gücünü korumak,

Kaliteyi sürekli geliştirmek,

Müşteri ve tedarikçilerimizle iş birliğini güçlendirmek,

Çalışma koşullarını iyileştirmek,

Personelimizin eğitimiNe önem vermek,

Teknolojik gelişmeleri yakından izlemek,

Tüm personelin kalite bilincini artırmak öncelikli hedeflerimizdir.

orweld®





İçindekiler

Gazaltı Kaynak Teli

8



ORW SG2

ORW SG3



10

Kaplamasız Gazaltı Kaynak Teli

12



ORW SG2 CF

ORW SG3 CF



14

TIG Kaynak Çubuğu

16



ORW TIG2

ORW TIG3



18

Kaplamasız TIG Kaynak Çubuğu

20



ORW TIG2 CF

ORW TIG3 CF



22

Tozaltı Kaynak Teli

24



ORW S1

ORW S2



26

28



ORW S1Si

ORW S2Mo



30

Tozaltı Kaynak Tozu

32



ORW LUX FLUX

Rutil Elektrot

34



ORW E6013

Rutil Selülozik Elektrot

36



ORW E6013

Bazik Elektrot

38



ORW E7018

Özlü Kaynak Teli

40



ORW E71T-1C

Paslanmaz Kaynak Teli

42



ORW ER307

ORW ER307Si



44

46



ORW ER308L

ORW ER308LSi



48

50



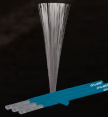
ORW ER309L

ORW ER309LSi



52

54



ORW ER316L

ORW ER316LSi



56



ORW SG2

Gazaltı Kaynak Teli



ORW SG2 DATASHEET

STANDARTLAR		SINIFLANDIRMALAR			
TS EN ISO 14341-A		G 42 4 C1/M21 3Si1			
AWS (SFA) A5.18		ER70S-6			
SERTİFİKALAR					
TSE-TÜV-GOST-CE-DB					
KAYNAK EDİLEBİLEN ÇELİKLER					
S235J2G3 - S355J2G3 , P235T2 - P355T2 , L210NB - L290NB , L290MB - L360MB , P235G1TH , P255G1TH P235GH , P355GH , S235JRS1 - S23J4S , S315G1S , S355G3S , P255NH - P355NH , GE200 - GE300					
ÖZELLİKLERİ VE UYGULAMA ALANLARI					
Alaşımsız , genel yapı ve ince taneli çeliklerden imal edilen konstrüksiyon, makine, gemi, tank, kazan, boru, ince sac, karoseri, çelik mobilya, metal eşyaların kaynağında ve otomotiv sanayinde kullanılan yüzeyi bakır kaplı gazaltı (MIG / MAG) kaynak telidir. Homojen ve gerekli kalınlıkta yapılmış olan bakır kaplama elektrik iletkenliğini ve telin paslanmaya karşı direncini artırır. Koruyucu gaz olarak ana metalin kalınlığına göre CO ₂ (karbondioksit)veya karışım gazlar (Ar+CO ₂)kullanabilir. 350°C-400°C'lere kadar işletme sıcaklıklarına kadar kullanabilir.					
KAYNAK TELİNİN KİMYASAL ÖZELLİKLERİ					
ANALİZ TİPİ		C		Si	
KAYNAK TELİ		0,06		0,94	



ORW SG3

Gazaltı Kaynak Teli



ORW SG3 DATASHEET

STANDARTLAR		SINIFLANDIRMALAR			
TS EN ISO 14341-A		G 46 4 C1/M21 4Si1			
AWS (SFA) A5.18		ER70S-6			
SERTİFİKALAR					
TSE-TÜV-GOST-CE-DB					
KAYNAK EDİLEBİLEN ÇELİKLER					
S235J2G3 - S355J2G3 , P235T2 - P355T2 , L210NB - L290NB , L290MB - L360MB , P235G1TH , P255G1TH P235GH , P355GH , S235JRS1 - S23J4S , S315G1S , S355G3S , P255NH - P355NH , GE200 - GE300					
ÖZELLİKLERİ VE UYGULAMA ALANLARI					
Alaşsımsız , genel yapı ve ince taneli çeliklerden imal edilen konstrüksiyon, makine, gemi, tank, kazan, boru, ince sac, karoseri, çelik mobilya, metal eşyaların kaynağında ve otomotiv sanayinde kullanılan yüzeyi bakır kaplı gazaltı (MIG / MAG) kaynak telidir. Homojen ve gerekli kalınlıkta yapılmış olan bakır kaplama elektrik iletkenliğini ve telin paslanmaya karşı direncini artırır. Koruyucu gaz olarak ana metalin kalınlığına göre CO ₂ (karbondioksit)veya karışım gazlar (Ar+CO ₂)kullanılabilir. 350°C-400°C'lere kadar işletme sıcaklıklarına kadar kullanılabilir.					
KAYNAK TELİNİN KİMYASAL ÖZELLİKLERİ					
ANALİZ TİPİ		C		Si	
KAYNAK TELİ		0,06		0,94	

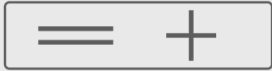


QRW SG2 CF

Kaplamasız Gazaltı Kaynak Teli



ORW SG2 CF DATASHEET

STANDARTLAR		SINIFLANDIRMALAR			
TS EN ISO 14341-A		G 42 4 C1/M21 3Si1			
AWS (SFA) A5.18		ER70S-6			
SERTİFİKALAR					
TSE-TÜV-GOST-CE-DB					
KAYNAK EDİLEBİLEN ÇELİKLER					
S235J2G3 - S355J2G3 , P235T2 - P355T2 , L210NB - L290NB , L290MB - L360MB , P235G1TH , P255G1TH P235GH , P355GH , S235JRS1 - S23J4S , S315G1S , S355G3S , P255NH - P355NH , GE200 - GE300					
ÖZELLİKLERİ VE UYGULAMA ALANLARI					
Alaşsımsız , genel yapı ve ince taneli çeliklerden imal edilen konstrüksiyon, makine, gemi, tank, kazan, boru, ince saç, karoseri, çelik mobilya, metal eşyaların kaynağında ve otomotiv sanayinde kullanılan yüzeyi bakır kaplı gazaltı (MIG / MAG) kaynak telidir. Homojen ve gerekli kalınlıkta yapılmış olan bakır kaplama elektrik iletkenliğini ve telin paslanmaya karşı direncini artırır. Koruyucu gaz olarak ana metalin kalınlığına göre CO ₂ (karbondioksit)veya karışım gazlar (Ar+CO ₂)kullanabilir. 350°C-400°C'lere kadar işletme sıcaklıklarına kadar kullanabilir.					
KAYNAK TELİNİN KİMYASAL ÖZELLİKLERİ					
ANALİZ TİPİ		C		Si	
KAYNAK TELİ		0,06		0,94	
				Mn	
				1,45	
KAYNAK TELİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ					
TEST ŞEKLİ	KORUYUCU GAZ	AKMA DAYANIMI (MPA)	ÇEKME DAYANIMI (MPA)	UZAMA (%)	ÇENTİK DARBE DAYANIMI ISO-V(-40°C)
KAYNAK SONRASI	C1/M21	MİN. 420	500-640	MİN. 22	MİN. 47 J
KAYNAK POZİSYONLARI					
					
KORUYUCU GAZ			KUTUPLAMA		
M2-M3-C1					
AMBALAJ BİLGİLERİ					
ÇAP (mm)	AMBALAJ TİPİ		1 PARÇANIN NET AĞIRLIĞI (KG)		
0,8	PLASTİK MAKARA		5	15	
	METAL MAKARA		15		
	VARİL		250	400	
1,00	PLASTİK MAKARA		5	15	
	METAL MAKARA		15		
	VARİL		250	400	
1,20	PLASTİK MAKARA		5	15	
	METAL MAKARA		15		
	VARİL		250	400	
1,60	PLASTİK MAKARA		5	15	
	METAL MAKARA		15		
	VARİL		250	400	

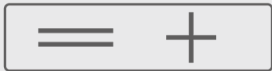


ORW SG3 CF

Kaplamasız Gazaltı Kaynak Teli



ORW SG3 CF DATASHEET

STANDARTLAR		SINIFLANDIRMALAR			
TS EN ISO 14341-A		G 46 4 C1/M21 4Si1			
AWS (SFA) A5.18		ER70S-6			
SERTİFİKALAR					
TSE-TÜV-GOST-CE-DB					
KAYNAK EDİLEBİLEN ÇELİKLER					
S235J2G3 - S355J2G3 , P235T2 - P355T2 , L210NB - L290NB , L290MB - L360MB , P235G1TH , P255G1TH P235GH , P355GH , S235JRS1 - S23J4S , S315G1S , S355G3S , P255NH - P355NH , GE200 - GE300					
ÖZELLİKLERİ VE UYGULAMA ALANLARI					
Alaşımsız , genel yapı ve ince taneli çeliklerden imal edilen konstrüksiyon, makine, gemi, tank, kazan, boru, ince sac, karoseri, çelik mobilya, metal eşyaların kaynağında ve otomotiv sanayinde kullanılan yüzeyi bakır kaplı gazaltı (MIG / MAG) kaynak telidir. Homojen ve gerekli kalınlıkta yapılmış olan bakır kaplama elektrik iletkenliğini ve telin paslanmaya karşı direncini artırır. Koruyucu gaz olarak ana metalin kalınlığına göre CO ₂ (karbondioksit)veya karışım gazlar (Ar+CO ₂)kullanabilir. 350°C-400°C'lere kadar işletme sıcaklıklarına kadar kullanabilir.					
KAYNAK TELİNİN KİMYASAL ÖZELLİKLERİ					
ANALİZ TİPİ		C		Si	
Mn		KAYNAK TELİ		0,06	
0,94		1,83			
KAYNAK TELİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ					
TEST ŞEKLİ		KORUYUCU GAZ		AKMA DAYANIMI (MPA)	
ÇEKME DAYANIMI (MPA)		UZAMA (%)		ÇENTİK DARBE DAYANIMI ISO-V(-40°C)	
KAYNAK SONRASI		C1/M21		MİN. 460	
500-680		MİN. 22		MİN. 47 J	
KAYNAK POZİSYONLARI					
					
KORUYUCU GAZ			KUTUPLAMA		
M2-M3-C1					
AMBALAJ BİLGİLERİ					
ÇAP (mm)		AMBALAJ TİPİ		1 PARÇANIN NET AĞIRLIĞI (KG)	
0,8		PLASTİK MAKARA		5	
		METAL MAKARA		15	
		VARİL		250	
1,00		PLASTİK MAKARA		5	
		METAL MAKARA		15	
		VARİL		250	
1,20		PLASTİK MAKARA		5	
		METAL MAKARA		15	
		VARİL		250	
1,60		PLASTİK MAKARA		5	
		METAL MAKARA		15	
		VARİL		250	

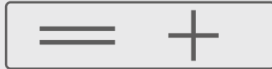


ORW TIG2

TIG Kaynak Çubuğu



ORW TIG2 DATASHEET

STANDARTLAR		SINIFLANDIRMALAR			
TS EN ISO 14341-A		W 42 4 3Si1			
AWS (SFA) A5.18		ER70S-6			
SERTİFİKALAR					
TSE-TÜV-GOST-CE-DB					
KAYNAK EDİLEBİLEN ÇELİKLER					
S235J2G3 - S355J2G3 , P235T2 - P355T2 , L210NB - L290NB , L290MB - L360MB , P235G1TH , P255G1TH P235GH , P355GH , S235JRS1 - S23J4S , S315G1S , S355G3S , P255NH - P355NH , GE200 - GE300					
ÖZELLİKLERİ VE UYGULAMA ALANLARI					
Alaşımsız çeliklerin, ince taneli çeliklerinin ve boruların kaynağında kullanılan TIG kaynak telidir. Kimya, petrokimya, su ve doğalgaz borulamalarında, tank ve kazan bağlantı bölümlerinde kök ve kapak paso kaynaklarında güvenle kullanılır. Ayrıca ince kesitli metallerin kaynağına ve tamir kaynaklarına uygundur. İnce ve homojen bakır kaplaması telin paslanmaya karşı direncini artırır.					
KAYNAK TELİNİN KİMYASAL ÖZELLİKLERİ					
ANALİZ TİPİ	C		Si		Mn
KAYNAK TELİ	0,06		0,94		1,45
KAYNAK TELİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ					
TEST ŞEKLİ	KORUYUCU GAZ	AKMA DAYANIMI (MPA)	ÇEKME DAYANIMI (MPA)	UZAMA (%)	ÇENTİK DARBE DAYANIMI ISO-V(-40°C)
KAYNAK SONRASI	I1	MİN. 420	500-640	MİN. 22	MİN. 47 J
KAYNAK POZİSYONLARI					
					
KORUYUCU GAZ			KUTUPLAMA		
M21-C1					
AMBALAJ BİLGİLERİ					
ÇAP (mm)	AMBALAJ TİPİ		1 PARÇANIN NET AĞIRLIĞI (KG)		
1,60	PLASTİK KUTU		5		
2,00	PLASTİK KUTU		5		
2,40	PLASTİK KUTU		5		
3,20	PLASTİK KUTU		5		
4,00	PLASTİK KUTU		5		



ORW TIG3

TIG Kaynak Çubuğu



ORW TIG3 DATASHEET

STANDARTLAR		SINIFLANDIRMALAR			
TS EN ISO 14341-A		W 46 4 4Sİ1			
AWS (SFA) A5.18		ER70S-6			
SERTİFİKALAR					
TSE-TÜV-GOST-CE-DB					
KAYNAK EDİLEBİLEN ÇELİKLER					
S235J2G3 - S355J2G3 , P235T2 - P355T2 , L210NB - L290NB , L290MB - L360MB , P235G1TH , P255G1TH P235GH , P355GH , S235JRS1 - S23J4S , S315G1S , S355G3S , P255NH - P355NH , GE200 - GE300					
ÖZELLİKLERİ VE UYGULAMA ALANLARI					
Alaşımsız çeliklerin, ince taneli çeliklerinin ve boruların kaynağında kullanılan TIG kaynak telidir. Kimya, petrokimya, su ve doğalgaz borulamalarında, tank ve kazan bağlantı bölümlerinde kök ve kapak paso kaynaklarında güvenle kullanılır. Ayrıca ince kesitli metallerin kaynağına ve tamir kaynaklarına uygundur. İnce ve homojen bakır kaplaması telin paslanmaya karşı direncini artırır.					
KAYNAK TELİNİN KİMYASAL ÖZELLİKLERİ					
ANALİZ TİPİ	C		Si		Mn
KAYNAK TELİ	0,06		0,94		1,83
KAYNAK TELİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ					
TEST ŞEKLİ	KORUYUCU GAZ	AKMA DAYANIMI (MPA)	ÇEKME DAYANIMI (MPA)	UZAMA (%)	ÇENTİK DARBE DAYANIMI ISO-V(-40°C)
KAYNAK SONRASI	I1	MİN. 460	500-680	MİN. 22	MİN. 47 J
KAYNAK POZİSYONLARI					
					
KORUYUCU GAZ			KUTUPLAMA		
I1-I2-I3					
AMBALAJ BİLGİLERİ					
ÇAP (mm)	AMBALAJ TİPİ		1 PARÇANIN NET AĞIRLIĞI (KG)		
1,60	PLASTİK KUTU		5		
2,00	PLASTİK KUTU		5		
2,40	PLASTİK KUTU		5		
3,20	PLASTİK KUTU		5		
4,00	PLASTİK KUTU		5		

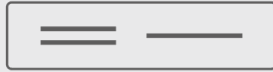


ORW TIG 2 CF

Kaplamasız TIG Kaynak Çubuğu



ORW TIG 2 CF DATASHEET

STANDARTLAR		SINIFLANDIRMALAR			
TS EN ISO 14341-A		W 42 4 3S1			
AWS (SFA) A5.18		ER70S-6			
SERTİFİKALAR					
TSE-TÜV-GOST-CE-DB					
KAYNAK EDİLEBİLEN ÇELİKLER					
S235J2G3 - S355J2G3 , P235T2 - P355T2 , L210NB - L290NB , L290MB - L360MB , P235G1TH , P255G1TH P235GH , P355GH , S235JRS1 - S23J4S , S315G1S , S355G3S , P255NH - P355NH , GE200 - GE300					
ÖZELLİKLERİ VE UYGULAMA ALANLARI					
Alaşımsız çeliklerin, ince taneli çeliklerinin ve boruların kaynağında kullanılan TIG kaynak telidir. Kimya, petrokimya, su ve doğalgaz borulamalarında, tank ve kazan bağlantı bölümlerinde kök ve kapak paso kaynaklarında güvenle kullanılır. Ayrıca ince kesitli metallerin kaynağına ve tamir kaynaklarına uygundur. İnce ve homojen bakır kaplaması telin paslanmaya karşı direncini arttırır.					
KAYNAK TELİNİN KİMYASAL ÖZELLİKLERİ					
ANALİZ TİPİ	C		Si		Mn
KAYNAK TELİ	0,06		0,94		1,45
KAYNAK TELİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ					
TEST ŞEKLİ	KORUYUCU GAZ	AKMA DAYANIMI (MPA)	ÇEKME DAYANIMI (MPA)	UZAMA (%)	ÇENTİK DARBE DAYANIMI ISO-V(- 40°C)
KAYNAK SONRASI	I1	MİN. 420	500-640	MİN. 22	MİN. 47 J
KAYNAK POZİSYONLARI					
					
KORUYUCU GAZ			KUTUPLAMA		
I1-I2-I3					
AMBALAJ BİLGİLERİ					
ÇAP (mm)	AMBALAJ TİPİ		1 PARÇANIN NET AĞIRLIĞI (KG)		
1,60	KARTON KUTU (BORU)		5		
2,00	KARTON KUTU (BORU)		5		
2,40	KARTON KUTU (BORU)		5		
3,20	KARTON KUTU (BORU)		5		
4,00	KARTON KUTU (BORU)		5		

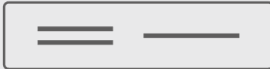


ORW TIG 3 CF

Kaplamasız TIG Kalkan Çubuğu



ORW TIG 3 CF DATASHEET

STANDARTLAR		SINIFLANDIRMALAR			
TS EN ISO 14341-A		W 46 4 4S1			
AWS (SFA) A5.18		ER70S-6			
SERTİFİKALAR					
TSE-TÜV-GOST-CE-DB					
KAYNAK EDİLEBİLEN ÇELİKLER					
S235J2G3 - S355J2G3 , P235T2 - P355T2 , L210NB - L290NB , L290MB - L360MB , P235G1TH , P255G1TH P235GH , P355GH , S235JRS1 - S23J4S , S315G1S , S355G3S , P255NH - P355NH , GE200 - GE300					
ÖZELLİKLERİ VE UYGULAMA ALANLARI					
Alaşımsız çeliklerin, ince taneli çeliklerinin ve boruların kaynağında kullanılan TIG kaynak telidir. Kimya, petrokimya, su ve doğalgaz borulamalarında, tank ve kazan bağlantı bölümlerinde kök ve kapak paso kaynaklarında güvenle kullanılır. Ayrıca ince kesitli metallerin kaynağına ve tamir kaynaklarına uygundur. İnce ve homojen bakır kaplaması telin paslanmaya karşı direncini artırır.					
KAYNAK TELİNİN KİMYASAL ÖZELLİKLERİ					
ANALİZ TİPİ	C		Si		Mn
KAYNAK TELİ	0,06		0,94		1,83
KAYNAK TELİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ					
TEST ŞEKLİ	KORUYUCU GAZ	AKMA DAYANIMI (MPA)	ÇEKME DAYANIMI (MPA)	UZAMA (%)	ÇENTİK DARBE DAYANIMI ISO-V(- 40°C)
KAYNAK SONRASI	I1	MİN. 460	500-680	MİN. 22	MİN. 47 J
KAYNAK POZİSYONLARI					
					
KORUYUCU GAZ			KUTUPLAMA		
I1-I2-I3					
AMBALAJ BİLGİLERİ					
ÇAP (mm)	AMBALAJ TİPİ		1 PARÇANIN NET AĞIRLIĞI (KG)		
1,60	KARTON KUTU (BORU)		5		
2,00	KARTON KUTU (BORU)		5		
2,40	KARTON KUTU (BORU)		5		
3,20	KARTON KUTU (BORU)		5		
4,00	KARTON KUTU (BORU)		5		

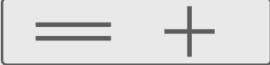


ORW S1

Tozaltı Kaynak Teli



ORW S1 DATASHEET

STANDARTLAR		SINIFLANDIRMALAR			
TS EN ISO 14171-A		S1			
AWS (SFA) A5.17		EL12			
SERTİFİKALAR					
CE-GOST-TSE					
KAYNAK EDİLEBİLEN ÇELİKLER					
S235J2G3 - S355J2G3 , P235T2 - P355T2 , L210NB - L290NB , L290MB - L360MB , P235G1TH , P255G1TH P235HG , P355GH , S235JRS1 - S23J4S , S315G1S , S355G3S , P255NH - P355NH , GE200 - GE300					
ÖZELLİKLERİ VE UYGULAMA ALANLARI					
Basıncılı kap, boru, gemi inşa, çelik konstrüksiyon imalatında, genel yapı çeliklerinin kaynağında kullanılan masif tozaltı kaynak telidir. Bakır kaplı olması elektrik iletkenliğini ve paslanmaya karşı direncini artırır.					
KAYNAK TELİNİN KİMYASAL ÖZELLİKLERİ					
ANALİZ TİPİ	C		Si		Mn
KAYNAK TELİ	0,06		0,06		0,51
KAYNAK TELİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ					
TEST ŞEKLİ	KAYNAK TOZU	AKMA DAYANIMI (MPA)	ÇEKME DAYANIMI (MPA)	UZAMA (%)	ÇENTİK DARBE DAYANIMI ISO-V(- 40°C)
KAYNAK SONRASI	LUXFLUX ORW 103 LUXFLUX ORW 503	MİN. 390	MİN. 480	MİN. 25	MİN. 50 J
KAYNAK POZİSYONLARI					
					
KORUYUCU GAZ			KUTUPLAMA		
LUXFLUX ORW 103 LUXFLUX ORW 503					
AMBALAJ BİLGİLERİ					
ÇAP (mm)	AMBALAJ TİPİ		1 PARÇANIN NET AĞIRLIĞI (KG)		
1,60	METAL MAKARA		25		
	VARİL		400		
2,40	METAL MAKARA		25		
	VARİL		400		
3,20	METAL MAKARA		25		
	VARİL		400		
4,00	METAL MAKARA		25		
	VARİL		400		



ORW S2

Tozaltı Kaynak Teli



ORW S2 DATASHEET

STANDARTLAR		SINIFLANDIRMALAR			
TS EN ISO 14171-A		S2			
AWS (SFA) A5.17		EM12			
SERTİFİKALAR					
CE-GOST-TSE					
KAYNAK EDİLEBİLEN ÇELİKLER					
S235J2G3 - S355J2G3 , P235T2 - P355T2 , L210NB - L290NB , L290MB - L360MB , P235G1TH , P255G1TH P235HG , P355GH , S235JRS1 - S23J4S , S315G1S , S355G3S , P255NH - P355NH , GE200 - GE300					
ÖZELLİKLERİ VE UYGULAMA ALANLARI					
Basıncılı kap, boru, gemi inşa, çelik konstrüksiyon imalatında, genel yapı çeliklerinin kaynağında kullanılan masif tozaltı kaynak telidir. Bakır kaplı olması elektrik iletkenliğini ve paslanmaya karşı direncini artırır.					
KAYNAK TELİNİN KİMYASAL ÖZELLİKLERİ					
ANALİZ TİPİ	C		Si		Mn
KAYNAK TELİ	0,08		0,09		0,94
KAYNAK TELİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ					
TEST ŞEKLİ	KAYNAK TOZU	AKMA DAYANIMI (MPA)	ÇEKME DAYANIMI (MPA)	UZAMA (%)	ÇENTİK DARBE DAYANIMI ISO-V(-40°C)
KAYNAK SONRASI	LUXFLUX ORW 103 LUXFLUX ORW 503	Min. 380	Min. 470	Min. 22	Min. 50 J
KAYNAK POZİSYONLARI					
					
KORUYUCU GAZ			KUTUPLAMA		
LUXFLUX ORW 103 LUXFLUX ORW 503					
AMBALAJ BİLGİLERİ					
ÇAP (mm)	AMBALAJ TİPİ		1 PARÇANIN NET AĞIRLIĞI (KG)		
1,60	METAL MAKARA		25		
	VARİL		400		
2,00	METAL MAKARA		25		
	VARİL		400		
2,40	METAL MAKARA		25		
	VARİL		400		
3,20	METAL MAKARA		25		
	VARİL		400		
4,00	METAL MAKARA		25		
	VARİL		400		

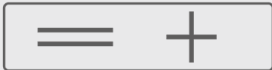


ORW S2Si

Tozaltı Kaynak Teli



ORW S2Si DATASHEET

STANDARTLAR		SINIFLANDIRMALAR			
TS EN ISO 14171-A		S2Si			
AWS (SFA) A5.17		EM12K			
SERTİFİKALAR					
CE-GOST-TSE					
KAYNAK EDİLEBİLEN ÇELİKLER					
S235J2G3 - S355J2G3 , P235T2 - P355T2 , L210NB - L290NB , L290MB - L360MB , P235G1TH , P255G1TH P235HG , P355GH , S235JRS1 - S23J4S , S315G1S , S355G3S , P255NH - P355NH , GE200 - GE300					
ÖZELLİKLERİ VE UYGULAMA ALANLARI					
Basıncılı kap, boru, gemi inşa, çelik konstrüksiyon imalatında, genel yapı çeliklerinin kaynağında kullanılan masif tozaltı kaynak telidir. Bakır kaplı olması elektrik iletkenliğini ve paslanmaya karşı direncini artırır. Yüksek Mangan ve silisyum içeriği kaynak banyosunun deoksidasyon özelliğini artırır.					
KAYNAK TELİNİN KİMYASAL ÖZELLİKLERİ					
ANALİZ TİPİ		C		Si	
KAYNAK TELİ		0,09		0,18	
KAYNAK TELİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ					
TEST ŞEKLİ	KAYNAK TOZU	AKMA DAYANIMI (MPA)	ÇEKME DAYANIMI (MPA)	UZAMA (%)	ÇENTİK DARBE DAYANIMI ISO-V(- 40°C)
KAYNAK SONRASI	LUXFLUX ORW 103 LUXFLUX ORW 503	MİN. 450	MİN. 550	MİN. 25	MİN. 50 J
KAYNAK POZİSYONLARI					
					
KORUYUCU GAZ			KUTUPLAMA		
LUXFLUX ORW 103 LUXFLUX ORW 503					
AMBALAJ BİLGİLERİ					
ÇAP (mm)	AMBALAJ TİPİ		1 PARÇANIN NET AĞIRLIĞI (KG)		
1,60	METAL MAKARA		25		
	VARİL		400		
2,00	METAL MAKARA		25		
	VARİL		400		
2,40	METAL MAKARA		25		
	VARİL		400		
3,20	METAL MAKARA		25		
	VARİL		400		
4,00	METAL MAKARA		25		
	VARİL		400		

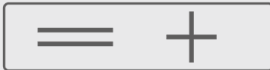


ORW S2Mo

Tozaltı Kaynak Teli



ORW S2Mo DATASHEET

STANDARTLAR		SINIFLANDIRMALAR			
TS EN ISO 14171-A		S2Mo			
AWS (SFA) A5.23		EA2			
SERTİFİKALAR					
CE-GOST-TSE					
KAYNAK EDİLEBİLEN ÇELİKLER					
S235J2G3 - S355J2G3 , P235T2 - P355T2 , L210NB - L290NB , L290MB - L360MB , P235G1TH , P255G1TH P235HG , P355GH , S235JRS1 - S23J4S , S315G1S , S355G3S , P255NH - P355NH , GE200 - GE300					
ÖZELLİKLERİ VE UYGULAMA ALANLARI					
Basıncılı kap, boru, gemi inşa, çelik konstrüksiyon imalatında, genel yapı çeliklerinin kaynağında kullanılan masif tozaltı kaynak telidir. Bakır kaplı olması elektrik iletkenliğini ve paslanmaya karşı direncini artırır. Yüksek mangan içeriği kaynak banyosunun deoksidasyon özelliğini artırır ve kaynak metalinde yüksek sıcaklık uygulamalarında sürünmeye direnç sağlar.					
KAYNAK TELİNİN KİMYASAL ÖZELLİKLERİ					
ANALİZ TİPİ		C	Si	Mn	
KAYNAK TELİ		0,11	0,15	0,99	
KAYNAK TELİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ					
TEST ŞEKLİ	KAYNAK TOZU	AKMA DAYANIMI (MPA)	ÇEKME DAYANIMI (MPA)	UZAMA (%)	ÇENTİK DARBE DAYANIMI ISO-V(-40°C)
KAYNAK SONRASI	LUXFLUX ORW 103 LUXFLUX ORW 503	MİN. 380	MİN. 470	MİN. 22	MİN. 50 J
KAYNAK POZİSYONLARI					
					
KORUYUCU GAZ			KUTUPLAMA		
LUXFLUX ORW 103 LUXFLUX ORW 503					
AMBALAJ BİLGİLERİ					
ÇAP (mm)	AMBALAJ TİPİ		1 PARÇANIN NET AĞIRLIĞI (KG)		
1,60	METAL MAKARA		25		
	VARİL		400		
2,00	METAL MAKARA		25		
	VARİL		400		
2,40	METAL MAKARA		25		
	VARİL		400		
3,20	METAL MAKARA		25		
	VARİL		400		
4,00	METAL MAKARA		25		
	VARİL		400		

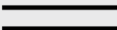
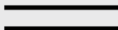


ORW LUX FLUX

Tozaltı Kaynak Tozu



ORW LUX FLUX DATASHEET

STANDARTLAR		SINIFLANDIRMALAR		
TS EN ISO 14174		SA SB 1 67 AC HS		
AWS A5.17		EL12 EM12 EM12K		
AWS A5.23		EA2		
ÖZELLİKLERİ VE UYGULAMA ALANLARI				
Basıncılı kap, kazan, spiral boru, gemi ve çelik konstrüksiyon imalatında kullanılır Yüksek sıcaklıklarda dahi cüruf kolaylıkla temizlenir Toz kullanılmadan önce 300°C-350°C'de 2 saat kurutulmalıdır. Kuru ve temiz yerde muhafaza edilmelidir.				
KAYNAK TELİNİN KİMYASAL ÖZELLİKLERİ				
ANALİZ TİPİ	C	Si	Mn	
KAYNAK TELİ VE ORWELD LUXFLUX SJ103-SJ503	0,06	0,09	0,94	
KAYNAK TELİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ				
TEST ŞEKLİ	AKMA DAYANIMI (MPA)	ÇEKME DAYANIMI (MPA)	UZAMA (%)	ÇENTİK DARBE DAYANIMI ISO-V(-40°C)
KAYNAK TELİ VE ORWELD LUXFLUX SJ103-SJ503	MİN. 380	MİN. 470	MİN. 22	MİN. 50 J
KUTUPLAMA				
  				
AMBALAJ BİLGİLERİ				
ÇAP (mm)	AMBALAJ TİPİ	1 PARÇANIN NET AĞIRLIĞI (KG)		
ORWELD LUXFLUX SJ103	KRAFT TORBA	25		
ORWELD LUXFLUX SJ503	KRAFT TORBA	25		

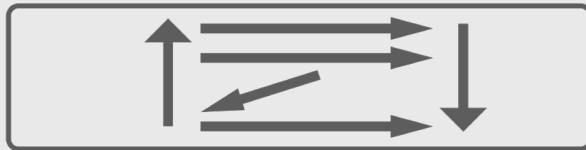


ORW E6013

Rutil Elektrot



ORW E6013 RUTİL ELEKTROT DATASHEET

STANDARTLAR		SINIFLANDIRMALAR		
TS EN ISO 2560-A		E 42 0 RR 1 2		
AWS/ASME SFA-5.1		E 6013		
SERTİFİKALAR				
TSE				
ÖZELLİKLERİ VE UYGULAMA ALANLARI				
Hafif çelik imalatlar, demir doğrama, ferforje, tarım makineleri, kazan, muhtelif araç şasi karoseri imalatları ve bunların tamirbakım kaynakları için uygundur. Yukarıdan aşağı hariç her türlü pozisyonda kullanılır. Özellikle yatayda köşe kaynakları için çok uygundur. Çok düzgün dikiş görüntüsüne, çok kolay ark tutuşma ve yeniden tutuşma özelliklerine, sakın ve kararlı bir arka sahip olup,ince damlalı metal geçişine sahiptir.				
KAYNAK TELİNİN KİMYASAL ÖZELLİKLERİ				
ANALİZ TİPİ	C	Si	Mn	
KAYNAK TELİ	0,08	0,42	0,55	
KAYNAK TELİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ				
TEST ŞEKLİ	AKMA DAYANIMI (MPA)	ÇEKME DAYANIMI (MPA)	UZAMA (%)	ÇENTİK DARBE DAYANIMI ISO-V(- 40°C)
KAYNAK SONRASI	MİN. 420	MİN. 500	MİN. 20	MİN. 47 J
KAYNAK POZİSYONLARI				
				
KUTUPLAMA				
				
AMBALAJ BİLGİLERİ				
ÇAP (mm)	AMBALAJ TİPİ	1 PARÇANIN NET AĞIRLIĞI (KG)		
2,50*350	KARTON KUTU	2,10		
3,25*350	KARTON KUTU	3,40		
4,00*350	KARTON KUTU	4,90		

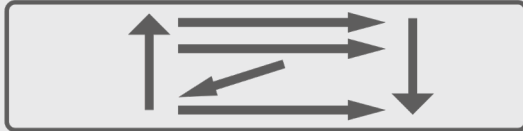


ORW E6013

Rutil Selulozik Elektrot



ORW E6013 RUTİL SELÜLOZİK ELEKTROT DATASHEET

STANDARTLAR		SINIFLANDIRMALAR		
TS EN ISO 2560-A		E 38 0 RC 1 1		
AWS/ASME SFA-5.1		E 6013		
SERTİFİKALAR				
TSE				
ÖZELLİKLERİ VE UYGULAMA ALANLARI				
Özellikle 5 mm'den ince çeliklerde, galvanizli sac ve borularda, tanker ve kazan imalatında, boru tesisatlarında, astar boyalı ve hafif paslı çeliklerin kaynağı için uygundur. Yukarıdan aşağı da dahil her türlü pozisyonda çok kolay kullanılır Boşluk doldurma kabiliyeti iyidir. Yumuşak, düzgün arkı, kolay tutuşma ve yeniden tutuşma özelliklerinden dolayı punta kaynağına çok uygundur. Hem AC'de hem de DC'de kaynak yapılabilir. Ana metal ile yanma oluğu hatası yapmadan karışarak, düzgün ve hafif içbükey kaynak dikişi verir. Cürufu kendiliğinden kalkar.				
KAYNAK TELİNİN KİMYASAL ÖZELLİKLERİ				
ANALİZ TİPİ	C	Si	Mn	
KAYNAK TELİ	0,06	0,51	0,61	
KAYNAK TELİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ				
TEST ŞEKLİ	AKMA DAYANIMI (MPA)	ÇEKME DAYANIMI (MPA)	UZAMA (%)	ÇENTİK DARBE DAYANIMI ISO-V(-40°C)
KAYNAK SONRASI	MİN. 380	MİN. 470	MİN. 20	MİN. 47 J
KAYNAK POZİSYONLARI				
				
KUTUPLAMA				
				
AMBALAJ BİLGİLERİ				
ÇAP (mm)	AMBALAJ TİPİ	1 PARÇANIN NET AĞIRLIĞI (KG)		
2,50*350	KARTON KUTU	1,70		
3,25*350	KARTON KUTU	2,90		
4,00*350	KARTON KUTU	4,40		

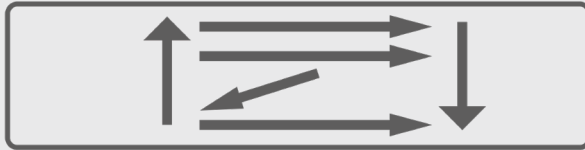
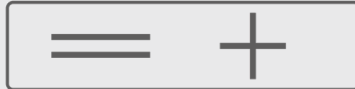


ORW E7018

Bazik Elektrot



ORW E7018 BAZİK ELEKTROT DATASHEET

STANDARTLAR		SINIFLANDIRMALAR		
TS EN ISO 2560-A		E 42 4 B 42 H5		
AWS/ASME SFA-5.1		E 7018		
SERTİFİKALAR				
TSE				
ÖZELLİKLERİ VE UYGULAMA ALANLARI				
Kaynak metali verimi yüksek olan, düşük hidrojenli bazik elektrottur. Özellikle çatlama riski olan kontrüksiyonlarda, kalın parçalarda ve özelliği bilinmeyen çeliklerin tamir kaynağında ve yüksek karbonlu çeliklerin kaynağında kullanılır.				
KAYNAK TELİNİN KİMYASAL ÖZELLİKLERİ				
ANALİZ TİPİ	C	Si	Mn	
KAYNAK TELİ	0,07	0,37	1,00	
KAYNAK TELİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ				
TEST ŞEKLİ	AKMA DAYANIMI (MPA)	ÇEKME DAYANIMI (MPA)	UZAMA (%)	ÇENTİK DARBE DAYANIMI ISO-V(-40°C)
KAYNAK SONRASI	MİN. 420	MİN. 500	MİN. 20	MİN. 47 J
KAYNAK POZİSYONLARI				
				
KUTUPLAMA				
				
AMBALAJ BİLGİLERİ				
ÇAP (mm)	AMBALAJ TİPİ	1 PARÇANIN NET AĞIRLIĞI (KG)		
2,50*350	KARTON KUTU	2,16		
3,25*350	KARTON KUTU	3,37		
4,00*350	KARTON KUTU	4,89		
4,00*450	KARTON KUTU	6,51		

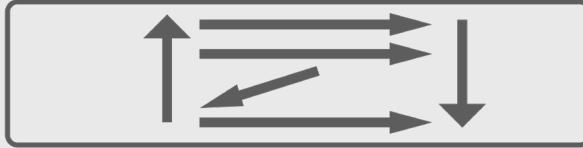
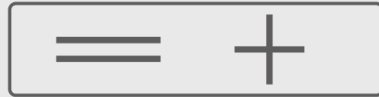


ORW E71T-1C

Özlü Kaynak Teli



ORW E71T-1C ÖZLÜ KAYNAK TELİ DATASHEET

STANDARTLAR		SINIFLANDIRMALAR			
TS EN ISO 17632-A		T46 2 P C1 1			
AWS/ASME SFA 5.20		E71T-1C			
SERTİFİKALAR					
CE-GOST					
ÖZELLİKLERİ VE UYGULAMA ALANLARI					
Kaynak banyosu kolay kontrol edilebildiğinden ve cürufu hızlı katılaştığından her pozisyonda kaynak yapmaya uygundur. Ana metalle kesme hatası yapmaz, sıçramasız, düzgün ve parlak kaynak dikişleri verir. Köşe ve dar kaynak ağızlarında cürufu çok kolay kalkar.					
KAYNAK TELİNİN KİMYASAL ÖZELLİKLERİ					
ANALİZ TİPİ	C	Si	Mn		
KAYNAK TELİ	0,08	0,35	1,36		
KAYNAK TELİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ					
TEST ŞEKLİ	KORUYUCU GAZ	AKMA DAYANIMI (MPA)	ÇEKME DAYANIMI (MPA)	UZAMA (%)	ÇENTİK DARBE DAYANIMI ISO-V(- 40°C)
KAYNAK SONRASI	M21/C1	MİN. 390	MİN. 490	MİN. 18	MİN. 47 J
KAYNAK POZİSYONLARI					
					
KORUYUCU GAZ			KUTUPLAMA		
M21-C1					
AMBALAJ BİLGİLERİ					
ÇAP (mm)	AMBALAJ TİPİ		1 PARÇANIN NET AĞIRLIĞI (KG)		
1,20	PLASTİK MAKARA		15		

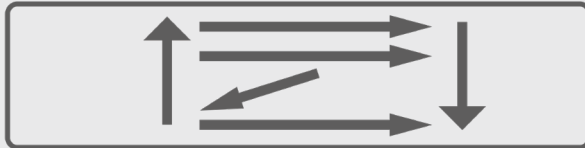
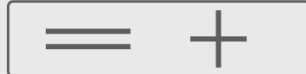
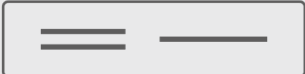


ORW ER 307

Paslanmaz Kaynak Teli



ORW ER 307 PASLANMAZ KAYNAK TELİ DATASHEET

STANDARTLAR			SINIFLANDIRMALAR			
TS EN ISO 14343-A			G 18 8 MN			
AWS A5.9			ER 307			
ÖZELLİKLERİ VE UYGULAMA ALANLARI						
Yüksek dayanımlı alaşımsız ve alaşımlı çeliklerin, zırh çeliklerinin, %14 Mn'lı çeliklerin, ferritik krom çeliklerinin, sıcağa dayanıklı çeliklerin ve miknatıslanmayan çeliklerin birleştirilmesinde kullanılır. Ayrıca türbin ve vana gibi, korozyon, aşınma ve kavitasyona dayanıklı dolgu kaynakları için kullanılır. Koruyucu gaz olarak TIG kaynağı için Argon, MIG kaynağı için Ar+%2.5 O2 ya da Ar+%2.5 CO2 gaz kullanılır.						
KAYNAK TELİNİN KİMYASAL ÖZELLİKLERİ						
ANALİZ TİPİ	C		Si	Mn	Cr	Ni
KAYNAK TELİ	0,034		0,77	6,36	18,16	8,18
KAYNAK TELİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ						
TEST ŞEKLİ	KORUYUCU GAZ		AKMA DAYANIMI (MPA)	ÇEKME DAYANIMI (MPA)	UZAMA (%)	ÇENTİK DARBE DAYANIMI ISO-V(- 40°C)
KAYNAK SONRASI	M12-M13-M14	I1	MİN. 400	MİN. 580	MİN. 30	MİN. 63 J
KAYNAK POZİSYONLARI						
						
KORUYUCU GAZ (MIG / TIG)			KUTUPLAMA (MIG / TIG)			
M12-M13-M14	I1					
AMBALAJ BİLGİLERİ						
ÇAP (mm)	AMBALAJ TİPİ		1 PARÇANIN NET AĞIRLIĞI (KG)			
1,00	METAL MAKARA		15			
1,20	METAL MAKARA		15			
1,60	PLASTİK KUTU		5			

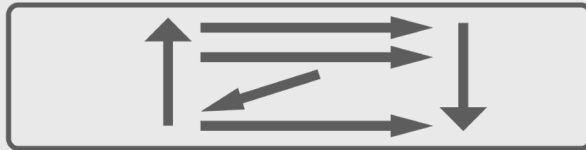
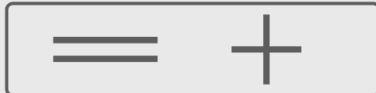


ORW ER 307Si

Paslanmaz Kaynak Teli



ORW ER 307Si PASLANMAZ KAYNAK TELİ DATASHEET

STANDARTLAR			SINIFLANDIRMALAR		
TS EN ISO 14343-A			G 18 8 MN		
AWS A5.9			ER 307Si		
ÖZELLİKLERİ VE UYGULAMA ALANLARI					
Birbirinden farklı çeliklerin, kaynak kabiliyeti düşük çeliklerin, zırh çeliklerin,yüksek manganlı (Mn) çelik döküm parçaların, ray ve makasların kaynaklarında kullanılan östenitik paslanmaz çelik gazaltı (MIG/MAG) kaynak telidir. Vinç bandajı gibi dinamik zorlamaya, basınç, darbe, aşınmaya maruz, çatlama hassasiyeti olan parçalar üzerine dolgu yapmaya ve sert dolgu öncesi gerilim giderici tampon tabaka kaynakları için çok uygundur. Kaynak metalinin korozyona ve 300°C'ye kadar çalışma sıcaklıklarına direnci vardır ve 850°C'ye kadar tufalleşmeye kadar dirençlidir. Ana metalin kaynak prosedürüne, ön tav sıcaklıklarına ve ana metal ile yapılan seyrilme oranına dikkat edilmelidir.					
KAYNAK TELİNİN KİMYASAL ÖZELLİKLERİ					
ANALİZ TİPİ	C	Si	Mn	Cr	Ni
KAYNAK TELİ	0,045	0,81	6,37	18,72	8,05
KAYNAK TELİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ					
TEST ŞEKLİ	KORUYUCU GAZ	AKMA DAYANIMI (MPA)	ÇEKME DAYANIMI (MPA)	UZAMA (%)	ÇENTİK DARBE DAYANIMI ISO-V(- 40°C)
KAYNAK SONRASI	M12-M13-M14	MİN. 400	MİN. 580	MİN. 30	MİN. 63 J
KAYNAK POZİSYONLARI					
					
KORUYUCU GAZ			KUTUPLAMA		
M12-M13-M14					
AMBALAJ BİLGİLERİ					
ÇAP (mm)	AMBALAJ TİPİ		1 PARÇANIN NET AĞIRLIĞI (KG)		
1,00	METAL MAKARA		15		
1,20	METAL MAKARA		15		

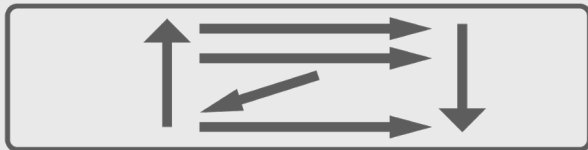
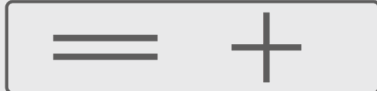


ORW ER 308L

Paslanmaz Kaynak Teli



ORW ER 308L PASLANMAZ KAYNAK TELİ DATASHEET

STANDARTLAR			SINIFLANDIRMALAR		
TS EN ISO 14343-A			W 19 9 L		
AWS A5.9			ER 308 L		
ÖZELLİKLERİ VE UYGULAMA ALANLARI					
İlaç, selüloz, kağıt ve gıda endüstrisinde kullanılır. % 13 Cr'lu ferritik paslanmaz çelikler, yüksek karbonlu 304 veya stabilize edilmiş 347 kaliteler ve benzeri çeliklerin kullanıldığı endüstrilerde kullanılır. Kaynak metali -196°C'a kadar sünektr +400°C'a kadar tanelerarası korozyona dayanıklıdır.					
KAYNAK TELİNİN KİMYASAL ÖZELLİKLERİ					
ANALİZ TİPİ	C	Si	Mn	Cr	Ni
KAYNAK TELİ	0,021	0,32	1,76	19,90	9,12
KAYNAK TELİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ					
TEST ŞEKLİ	KORUYUCU GAZ	AKMA DAYANIMI (MPA)	ÇEKME DAYANIMI (MPA)	UZAMA (%)	ÇENTİK DARBE DAYANIMI ISO-V(- 40°C)
KAYNAK SONRASI	I1	MİN. 400	MİN. 540	MİN. 35	MİN. 63 J
KAYNAK POZİSYONLARI					
					
KORUYUCU GAZ			KUTUPLAMA		
I1					
AMBALAJ BİLGİLERİ					
ÇAP (mm)	AMBALAJ TİPİ		1 PARÇANIN NET AĞIRLIĞI (KG)		
1,60	PLASTİK KUTU		5		
2,00	PLASTİK KUTU		5		
2,40	PLASTİK KUTU		5		
3,20	PLASTİK KUTU		5		

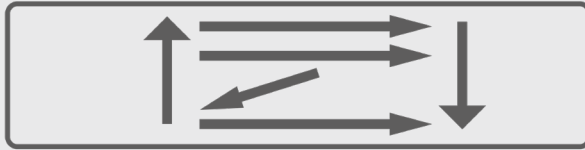
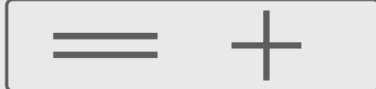


ORW ER 308LSi

Paslanmaz Kaynak Teli



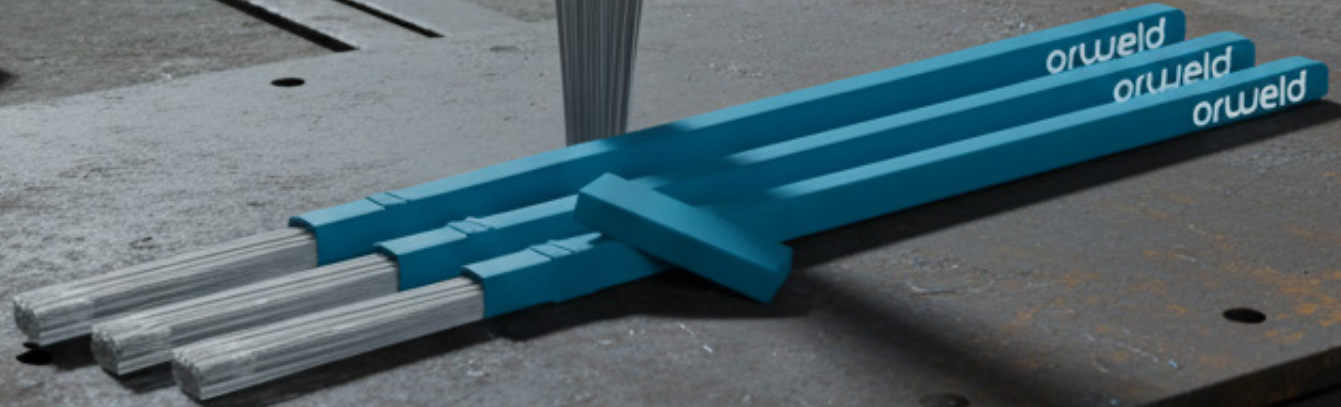
ORW ER 308LSi PASLANMAZ KAYNAK TELİ DATASHEET

STANDARTLAR			SINIFLANDIRMALAR		
TS EN ISO 14343-A			W 19 9 L		
AWS A5.9			ER 308LSİ		
ÖZELLİKLERİ VE UYGULAMA ALANLARI					
İlaç, selüloz, kağıt ve gıda endüstrisinde kullanılır. % 13 Cr'lu ferritik paslanmaz çelikler, yüksek karbonlu 304 veya stabilize edilmiş 347 kaliteler ve benzeri çeliklerin kullanıldığı endüstrilerde kullanılır. Kaynak metali -196°C'a kadar sünektir. +350°C'a kadar da tanelerarası korozyona dayanıklıdır.					
KAYNAK TELİNİN KİMYASAL ÖZELLİKLERİ					
ANALİZ TİPİ	C	Si	Mn	Cr	Ni
KAYNAK TELİ	0,010	0,70	1,87	19,94	9,10
KAYNAK TELİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ					
TEST ŞEKLİ	KORUYUCU GAZ	AKMA DAYANIMI (MPA)	ÇEKME DAYANIMI (MPA)	UZAMA (%)	ÇENTİK DARBE DAYANIMI ISO-V(- 40°C)
KAYNAK SONRASI	M12-M13-M14	MİN. 460	MİN. 580	MİN. 35	MİN. 63 J
KAYNAK POZİSYONLARI					
					
KORUYUCU GAZ			KUTUPLAMA		
M12-M13-M14					
AMBALAJ BİLGİLERİ					
ÇAP (mm)	AMBALAJ TİPİ		1 PARÇANIN NET AĞIRLIĞI (KG)		
0,80	METAL MAKARA		15		
1,00	METAL MAKARA		15		
1,20	METAL MAKARA		15		

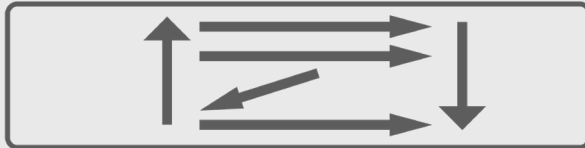


ORW ER 309L

Paslanmaz Kaynak Teli



ORW ER 309L PASLANMAZ KAYNAK TELİ DATASHEET

STANDARTLAR			SINIFLANDIRMALAR		
TS EN ISO 14343-A			W 23 12 L		
AWS A5.9			ER 309L		
ÖZELLİKLERİ VE UYGULAMA ALANLARI					
Östenitik paslanmaz çeliklerin kaynağında, farklı metallerin birleştirilmesinde, tampon tabakalarda, korozyona dayanıklı paslanmaz çeliklerin birleştirilmesinde ve de bunların düşük alaşımlı çeliklerle birleştirilmesinde ve kaplı çeliklerin kaynağında kullanılır.					
KAYNAK TELİNİN KİMYASAL ÖZELLİKLERİ					
ANALİZ TİPİ	C	Si	Mn	Cr	Ni
KAYNAK TELİ	0,018	0,38	1,73	23,51	13,35
KAYNAK TELİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ					
TEST ŞEKLİ	KORUYUCU GAZ	AKMA DAYANIMI (MPA)	ÇEKME DAYANIMI (MPA)	UZAMA (%)	ÇENTİK DARBE DAYANIMI ISO-V(- 40°C)
KAYNAK SONRASI	I1	MİN. 450	MİN. 580	MİN. 35	MİN. 63 J
KAYNAK POZİSYONLARI					
					
KORUYUCU GAZ (MIG / TIG)			KUTUPLAMA (MIG / TIG)		
I1					
AMBALAJ BİLGİLERİ					
ÇAP (mm)	AMBALAJ TİPİ		1 PARÇANIN NET AĞIRLIĞI (KG)		
1,60	PLASTİK KUTU		5		
2,00	PLASTİK KUTU		5		
2,40	PLASTİK KUTU		5		

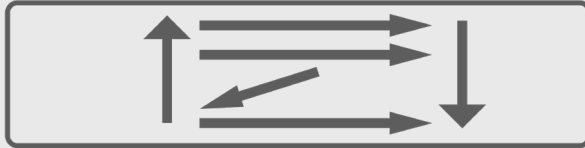
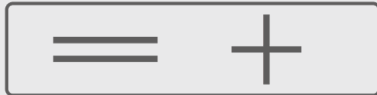


ORW ER 309LSi

Paslanmaz Kaynak Teli



ORW ER 309LSi PASLANMAZ KAYNAK TELİ DATASHEET

STANDARTLAR			SINIFLANDIRMALAR		
TS EN ISO 14343-A			G 23 12 LSi		
AWS A5.9			ER 309LSi		
ÖZELLİKLERİ VE UYGULAMA ALANLARI					
Östenitik paslanmaz çeliklerin kaynağında, farklı metallerin birleştirilmesinde, tampon tabakalarda, korozyona dayanıklı paslanmaz çeliklerin birleştirilmesinde ve de bunların düşük alaşımlı çeliklerle birleştirilmesinde ve kaplı çeliklerin kaynağında kullanılır.					
KAYNAK TELİNİN KİMYASAL ÖZELLİKLERİ					
ANALİZ TİPİ	C	Si	Mn	Cr	Ni
KAYNAK TELİ	0,010	0,72	1,83	23,45	13,55
KAYNAK TELİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ					
TEST ŞEKLİ	KORUYUCU GAZ	AKMA DAYANIMI (MPA)	ÇEKME DAYANIMI (MPA)	UZAMA (%)	ÇENTİK DARBE DAYANIMI ISO-V(- 40°C)
KAYNAK SONRASI	M12-M13-M14	MİN. 470	MİN. 600	MİN. 35	MİN. 63 J
KAYNAK POZİSYONLARI					
					
KORUYUCU GAZ			KUTUPLAMA		
I1					
AMBALAJ BİLGİLERİ					
ÇAP (mm)	AMBALAJ TİPİ		1 PARÇANIN NET AĞIRLIĞI (KG)		
1,00	METAL MAKARA		15		
1,20	METAL MAKARA		15		

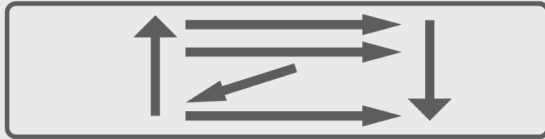
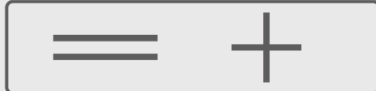


ORW ER 316L

Paslanmaz Kaynak Teli



ORW ER 316L PASLANMAZ KAYNAK TELİ DATASHEET

STANDARTLAR			SINIFLANDIRMALAR		
TS EN ISO 14343-A			G 19 12 3 L		
AWS A5.9			ER 316L		
ÖZELLİKLERİ VE UYGULAMA ALANLARI					
Korozyon direnci yüksek stabilize edilmiş ve edilmemiş Cr-Ni-Mo’li çeliklerin tozaltı kaynağında kullanılan östenitik paslanmaz çelik kaynak telidir. 400°C’ye kadar tanelerarası korozyona dirençlidir. Kimya, boya, tekstil, kağıt, gemi ve yat endüstrilerinde asit, alkali ve tuz solüsyonlarının tank, boru ve donanımlarının kaynaklarında kullanılır.					
KAYNAK TELİNİN KİMYASAL ÖZELLİKLERİ					
ANALİZ TİPİ	C	Si	Mn	Cr	Ni
KAYNAK TELİ	0,16	0,37	1,75	18,51	11,50
KAYNAK TELİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ					
TEST ŞEKLİ	KORUYUCU GAZ	AKMA DAYANIMI (MPA)	ÇEKME DAYANIMI (MPA)	UZAMA (%)	ÇENTİK DARBE DAYANIMI ISO-V(- 40°C)
KAYNAK SONRASI	I1	MİN. 430	MİN. 580	MİN. 35	MİN. 63 J
KAYNAK POZİSYONLARI					
					
KORUYUCU GAZ			KUTUPLAMA		
I1					
AMBALAJ BİLGİLERİ					
ÇAP (mm)	AMBALAJ TİPİ		1 PARÇANIN NET AĞIRLIĞI (KG)		
1,60	PLASTİK KUTU		5		
2,00	PLASTİK KUTU		5		
2,40	PLASTİK KUTU		5		
3,20	PLASTİK KUTU		5		



orweld®

orweld

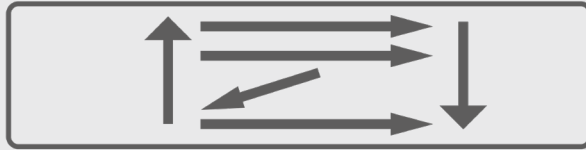
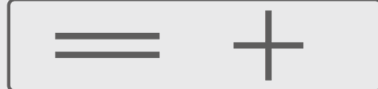


"Birleştiren Güç"

PASLANMAZ KAYNAK TELİ
STAINLESS WELDING WIRE

www.onveto.com.tr

ORW ER 316LSİ PASLANMAZ KAYNAK TELİ DATASHEET

STANDARTLAR		SINIFLANDIRMALAR			
TS EN ISO 14343-A		G 19 12 3 LSi			
AWS A5.9		ER 316LSi			
ÖZELLİKLERİ VE UYGULAMA ALANLARI					
Östenitik paslanmaz alaşımlarının kaynağı için özellikle de asitli ve klorlu ortamlarda korozyona karşı çok iyi bir dirence sahiptir. Alaşım, düşük karbon içeriğine sahiptir ve bu da onu özellikle taneler arası korozyon riski olan yerlerde tavsiye edilir hale getirir. Daha yüksek silisyum içeriği, ıslatma gibi kaynak özelliklerini iyileştirir. Alaşım, kimya ve gıda işleme endüstrilerinin yanı sıra gemi yapımında ve çeşitli mimari yapılarda yaygın olarak kullanılmaktadır.					
KAYNAK TELİNİN KİMYASAL ÖZELLİKLERİ					
ANALİZ TİPİ	C	Si	Mn	Cr	Ni
KAYNAK TELİ	0,020	0,85	1,73	18,40	11,20
KAYNAK TELİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ					
TEST ŞEKLİ	KORUYUCU GAZ	AKMA DAYANIMI (MPA)	ÇEKME DAYANIMI (MPA)	UZAMA (%)	ÇENTİK DARBE DAYANIMI ISO-V(- 40°C)
KAYNAK SONRASI	I1	MİN. 410	MİN. 560	MİN. 35	MİN. 63 J
KAYNAK POZİSYONLARI					
					
KORUYUCU GAZ			KUTUPLAMA		
I1					
AMBALAJ BİLGİLERİ					
ÇAP (mm)	AMBALAJ TİPİ		1 PARÇANIN NET AĞIRLIĞI (KG)		
0,80	METAL MAKARA		15		
1,00	METAL MAKARA		15		
1,20	METAL MAKARA		15		

BİRLEŞTİREN GÜÇ

orweld®

BİRLEŞTİREN GÜÇ



ORWELD KAYNAK TELLERİ

Büyükkayacıkosb Mah. 509 Nolu Sk. No:7 Selçuklu / KONYA

☎ 444 1 679

✉ info@orweld.com

☎ 0332 503 39 40

www.orweld.com.tr