

Normları

TS EN 14700 : T Fe 8
EN 14700 : T Fe 8
DIN 8555 : MF 6 GF 60 GP

Kaynak Metalinin Kimyasal Bileşimi % (Tipik)

Mo	V	C	Si	Mn	Cr	Fe
0.25	0.20	0.60	0.60	0.60	5.50	Kalan

Mekanik Değerler**Sertlik** (Kaynak Sonrası)
(HRC)

57-62

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Metal özlü kaynak teli
- Uygulama örnekleri; kesme aletleri, makas bıçakları, soğuk haddehaneler için merdaneler, dövme kalıbı, çeneli kırıcı, mikser parçası gibi çeşitli malzemelerin dolgu kaynağında kullanılır.
- Aşınma dayanımı, darbe direnci ve ısı dayanımı yüksektir.
- Kaynak metali hava ile sertleşir ve genellikle taşlanarak işlenebilir. 200 ila 300 °C' ye kadar ön ısıtma önerilir.
- Koruyucu Gaz: C1/M21

Kaynak Pozisyonları**Kaynak Parametreleri**

Çap (mm)	Akım Şiddeti (Å)	Gerilim (V)	Serbest Tel Boyu (mm)
1.20	170 - 200	27 - 30	25 - 30

Akım Türü

D.C. (+)

Ambalaj Bilgileri

Ürün Kodu	Çap (mm)	Paket Ağırlığı (Kg)
3030500407	1.2	15