

Normları

TS EN 14700	: T Fe1
EN 14700	: T Fe1
DIN 8555	: MF 1-GF-300 P

Kaynak Metalinin Kimyasal Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn	Cr	Fe
0.13	0.3	2.5	1.25	Kalan

Mekanik Değerler

Sertlik (Kaynak Sonrası)
(HB)

300

Kaynak Edilebilen Çelikler

- Konveyör zincirleri, vinç tekerleri, ray makasları, dişli çarklar, muylular, çelik shaftlar, cer dişlileri, millerin orta sertlikteki dolgu kaynakları ve taşıyıcı makaralar genel uygulama alanlarıdır.

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Dolgu kaynakları öncesinde tampon dolgu olarak kullanılır. Düşük alaşımlı çeliklerin ve karbon çeliklerin tampon ve sert dolgu kaynağına uygundur.
- Metal-metal sürtünmeye, çatlamaya ve basma gerilimlerine karşı yüksek dayanım sağlar. İşlenebilirliği oldukça iyidir.
- Kaynak öncesi kaynak edilecek yüzey temizlenmelidir. Yaklaşık 150°C ön ısıtma yapılması önerilir.
- Rutil karakterli olması sebebiyle düşük amperlerde dahi sakın ve sıçramasız yanış, düzgün dikiş görüntüsü ve CO₂ gazıyla kullanılabilme imkanı sağlar.
- Gaz korumasız sert dolgu özlü telidir.

Kaynak Pozisyonları**Kaynak Parametreleri**

Çap (mm)	Akım Şiddeti (A)	Gerilim (V)	Serbest Tel Boyu (mm)
1.6	180 - 200	26 - 30	25 - 30
2.8	300 - 500	23 - 31	25 - 30

Akım Türü

FCAW D.C.(+)

Ambalaj Bilgileri

Ürün Kodu	Çap (mm)	Paket Ağırlığı (Kg)
6031100376	1.6	15
6031100364	2.8	25

Onaylar: GOST-R, CE, SEPRO