



Normaları

TS EN 14700 : S Fe8
EN 14700 : S Fe8
DIN 8555 : MSG 6-GZ-60

Qaynaq Məftilinin Kimyəvi Tərkibi % (Standart)

C	Mn	Cr	Si
0.45	0.4	9.2	3.0

Mexaniki Dəyərlər

Sertlik			
Qaynaqdan Sonra	Yumuşaltma Qızdırması (800°C)	1000°C - Yağda	Ərintisiz Poladda Tək Elektrodda
55-60 HRC	~250 HB	62 HRC	~53 HRC

İstifadə Edildiyi Yerlər Və Xüsusiyyətləri

Ərintili və ərintisiz poladlardan hazırlanmış torpaq və mədən ocaqlarının maşınlarının hissələri, zərbəli işləyən deşmə və qırma alətləri, kəsmə dəstlərinin kəsici kənarlarının dolğu qaynağı, sert manqan poladlarının son elektrodda sert doldurması olaraq istifadə edilir

Qaynaq metalı yüksək sərtliyindən əlavə dolu və çatlamağa dayanıqlı bir quruluşdadır

Cilalanaraq emal olunur

Qoruyucu Qaz: Ar+ CO2 qarışıq qazları - TIG üçün Ar qazı istifadə edilməlidir

Qaynaq Modelleri



Qaynaq Elektrodu

GeKaTec FAZER 55 HD

Axın Növü

MAG D.C. (+) / TIG D.C. (-)

Qablaşdırma Məlumatları

Məhsul Kodu	Diam. x Hünd. (mm)	Paket Ağırlığı (Kq)	Paket Növü
6031100317	1.0	15	B 300
6031100318	1.2	15	B 300
6031100319	2.0 x 1000	5	B 300
6031100320	2.4 x 1000	5	B 300

Təsdiqlər: GOST-R,
SEPRO