

Normaları

TS EN 14700	: E Co1
DIN 8555	: E 20-UM-300-CKTL

**Qaynaq Metalinin Tarkibi %
(Standart)**

C	Mo	Co	Cr	Ni
0.3	5.6	Qalan	26.0	3.0

Mexaniki Deyerler

Sertlik (HRC)	
Qaynaqdan Sonra	Çalışma Sonrası
30-32	45

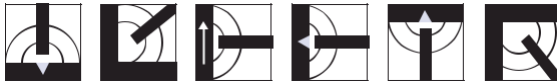
**İstifade Edildiği Yerler Ve
Xüsusiyyətləri**

Zərbə, təzyiq, aşınma, korroziya və yüksək temperatura müqavimətin tələb olunduğu materialların sert doldurma qaynaqlarında istifadə edilir. Döymə qəlibləri, ekstruder vintləri, isti kəsici qəlib və dəstləri, yüksək temperaturda işləyən mil buruqlarında, klapan oturaclarında, qapaq və yuvalarında istifadə edilir.

Qaynaq metalında sürtünmə və zərbəyə görə sertlik artışı göstərir. Kavitasiyaya qarşı gücü yüksəkdir.

Bu səbəblə turbin bıçaqlarında, klapan oturaclarında, nasos pərvanəsi kimi mayelərin səbəb olduğu aşınmalara qarşı sert doldurma qaynaq elektrodu olaraq istifadə edilə bilər.

Tətbiq etmədən əvvəl 307 və 312 kimi paslanmayan elektrodlarla kipləşdirici dolğu edilə bilər.

Qaynaq Modelleri**Axın Növü****D.C.(+) / AC****Qablaşdırma Məlumatları və Parametrlər**

Məhsul Kodu	Diam. x Hünd. (mm)	Axın Gücü (A)	Paket Ağırlığı (Kq)	Ağırlıq g / 100 Ədəd
3030100070	3.2 x 350	90 - 120	5	3500

Təsdiqlər: GOST-R, CE, SEPRO