

Normaları

TS EN 14700	: E Co2
EN 14700	: E Co2
AWS A5.13	: E CoCr A
DIN 8555	: E 20-UM-45 CTZ

**Qaynaq Metalının Tərkibi %
(Standart)**

c	Cr	W	Co
1.1	28.0	4.0	Qalan

Mexaniki Dəyərlər

Sərtlik (HRC)
42

İstifadə Edildiği Yerlər Və Xüsusiyyətləri

Ekstruder vintləri, nəqliyyat burğuları, döymə qəlibləri, isti kəsici qəlib və dəstləri, istidə işləyən mil, buruq v.b. hissələrdə, hər cür isti iş poladlarında, isti daldırma sinklənmə hamamlarında, yanma kameralarında, klapın oturmaqlarında, temperatur və korroziyanın olduğu mühitlərdə, klapınlar və oturmaqlarda istifadə olunur.

Ən sıx istifadə edilən kobalt ərintidir

Geniş bir temperatur aralığında hər növ mexaniki və kimyəvi təsirlərə dayanıqlı olub, yüksək temperaturlarda sert qala bilmək xüsusiyyətinə malikdir

Kavitasiya müqaviməti çox yüksəkdir

Bu səbəbdən klapın oturmaqlarında və turbin bıçaqlarında kavitasiyaya qarşı qoruyucu və ya təmir məqsədli istifadə edilir

Standart karbid uclu alətlərlə işlənə bilər

Paslanmayan poladlar daxil olmaqla qaynaq edilə bilən hər növ polada çox yaxşı uyğunlaşır

Kipləşdirici olaraq 307 və ya 312 kimi paslanmayan elektrodlar istifadə edilə bilər

Qaynaq Modelləri**Qövsvari Məftil****GeKaTec HARDCOR COBALT 6****TIG Məftili****GeKaTec COBALT 6 TIG****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
3030100071	3.2 x 350	90 - 120	5	3500
3030100072	4.0 x 350	135 - 160	5	5200

Təsdiqlər: GOST-R, CE, SEPRO