

Normaları

TS EN ISO 24373 : S Cu 7158 (CuNi30)
EN ISO 24373 : S Cu 7158 (CuNi30)
AWS A5.7 : ER CuNi

Qaynaq Məftilinin Kimyəvi Tərkibi % (Standart)

Mn	Ti	Fe	Ni	S	Cu
0.9	0.4	0.5	30.0	<0.01	qalan

Mexaniki Dəyərlər (Standart)

Axın Gücü (N/mm ²)	Gərilmə Gücü (N/mm ²)	Çərtik Gücü (ISO-V/+20oC)	Uzanma (L ₀ =5d ₀) (%)
250	400	100 J	30

Qaynaq Edilə bilən Poladlar

- CuNi 10 Fe 1 Mn (2.0872) - CuNi 20 Fe (2.0878) - CuNi 30 Fe (2.0882)
- İstifadə Edildiği Yerlər Və Xüsusiyyətləri**

Oxşar ərintidəki 30% ə qədər Ni tərkibli mis ərintilərinin və polad ərintilərinin birləşdirmə və dolğu örtmə qaynaqlarında istifadə edilir

Paslanmayan poladla mis materialların birləşdirmə qaynaqları üçün də istifadə edilməkdədir

Dəniz suyu korroziyasına qarşı çox yüksək müqavimət göstərməsi səbəbilə xüsusilə gəmi sənayesində, dəniz təbiiqetmələrində, dəniz suyunun emalı müəssisələrində, məsləhət görülən GeKa CuNi SG Qaynaq Məftili əlavə olaraq kimya və qida sənayesində istifadə edilməkdədir.

Qoruyucu Qaz(TIG): Arqon

Qaynaq Modelleri

Axın Növü

TIG D.C.(-)

Qablaşdırma Məlumatları

Məhsul Kodu	Diam. x Hünd. (mm)	Ağırlıq (Kq)
6031100255	1.6 x 1000	5
6031100256	2.0 x 1000	5
6031100257	2.4 x 1000	5

Təsdiqlər: GOST-R, SEPRO