

**Normaları**

TS EN ISO 17632-A	: T 46 2 Mo M M 3
EN ISO 17632-A	: T 46 2 Mo M M 3
EN ISO 17634-A	: T MoL M M 3
AWS A5.29	: E80T1 – A1 M

**Qaynaq Metalının Kimyəvi Tərkibi %**  
**(Standart)**

Si	C	Mn	Mo
0.06	0.03	1.20	0.50

**Mexaniki Dəyərlər - % (Tipik)**

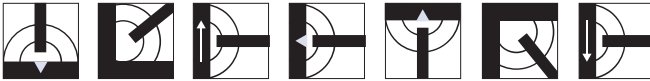
İstilik Əməliyyatı	Axın Gücü (N/mm <sup>2</sup> )	Gərilmə Gücü (N/mm <sup>2</sup> )	Çərtik Gücü (ISO-V/-20°C)	Çərtik Gücü (ISO-V/0°C)	Çərtik Gücü (ISO-V/+20°C)	Uzanma ((L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%))
SR	min. 470	550 – 680	min. 47	147	162	min. 20
AW	min. 470	550 – 680	min. 47	102	158	min. 20

**Qaynaq Edilə Bilən Poladlar**

- DIN: HL, HIL, 17Mn4, 19Mn5, 15Mo3, 16Mo3,
- EN: P 235 GH, P 265 GH, P 295 GH, 16 Mo 3, P 235 T1/T2–P355 N, L210–L485, S255–L460
- ASTM: A 161, A 204, A 302, Gr A plate, A335–P1 pipe

**İstifadə Edildiyi Yerlər Və Xüsusiyyətləri**

- Sabit qövsvə, az sıçrayış və yaxşı qaynaq qabiliyyətini təmin edən metal məftil.
- Qazanların və təzyiqli qabların istehsalı və yığılmasında geniş istifadə olunur.
- Adətən C–Mo əsaslı ASTM poladlarının qaynaqlanması üçün istifadə olunur.
- 500 °C-a qədər Mo poladlarının qənaətlə istehsalı üçün yüksək səmərəlilik.
- Şlaksız metal məftil əsasən düz və üfüqi-şaquli mövqələrdə Arqon/Karbon dioksid qoruyucu qaz qarışıqları ilə istifadə olunur, lakin digər mövqe mənbələri də qısaqapanma və ya impuls qövsvə ötürmə rejimlərindən istifadə etmək də mümkündür.
- Sürətli bərkimə xüsusiyyətləri ilə quyruq və künc qaynaqını asanlaşdırır.
- Qoruyucu qaz: M21

**Qaynaq Modelleri**

**Axın Növü**
**FCAW D.C (+)**
**Qablaşdırma Məlumatları**

Məhsul Kodu	Çap (mm) / (inch)	Ağırlıq (Kg)	Paketləmə Növü
3010500386	Ø1.2	15	D 320

**Təsdiqlər: SEPRO**