

Normaları

TS EN ISO 17632-B : T 55 3 T1-1CA-NCC1
EN ISO 17632-B : T 55 3 T1-1CA-NCC1
AWS A5.29 : E 81 T1-W2 C

Qaynaq Metalının Kimyəvi Tərkibi % (Standart)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Cu
0.05	0.5	1.3	0.5	0.55	0.4

Mexaniki Dəyərlər

İstilik Əməliyyatı	Axın Gücü (N/mm ²)	Gərilmə Gücü (N/mm ²)	Çərtik Gücü (ISO-V/-30°C)	Uzanma (L ₀ =5d ₀) (%)
AW	min. 470	550 - 690	min. 27J	min. 19

AW: istilik əməliyyatsız

Qaynaq Edilə Bilən Poladlar

DIN: COR-TEN A-B-C

EN: S235JRW-S355JRW, 9CrNiCuP3-2-4, S255-S460,

ASTM: A 242/A441, A423/ A 588, A516/ A 255/ A 333/ A 350 / A612

İstifadə Edildiyi Yerlər Və Xüsusiyyətləri

Rutil Qövsvari qaynaq məflidir. Robotik tətbiqlər üçün uyğundur, qövs alovlanması problemsizdir

Çox elektrodlu qaynaqlarda təmizləmə etmədən qaynaq edilə bilər

Sprey və qısa qövslə istifadəyə əlverişlidir.

Əsas elektrodla boşluq doldurma qabiliyyəti yaxşıdır.

Səmərəliliyi yüksəkdir.

Kranlar, poladlar və təzyiqli qablar standart tətbiqlər sahələridir.

Qoruyucu Qaz: CO₂

Qaynaq Modelləri



Axın Növü

FCAW D.C. (+)

Qablaşdırma Məlumatları

Məhsul Kodu	Çap (mm)	Ağırlıq (Kq)	Paketləmə Növü
3010500365	1.2	15	BS 300

Təsdiqlər: GOST-R, CE,
SEPRO