

## Normaları

TS EN 14700	: E Z Fe 9
EN 14700	: E Z Fe 9
DIN 8555	: E 7-UM-200K
AWS A5.13	: E FeMn-A

Qaynaq Metalinin Tarkibi %  
(Standart)

C	Mn	Si	Ni
0.6	13.5	0.1	3.0

## Mexaniki Deyerler

Sertlik (HB)	Sertlik Soyuq Deformasyadan Sonra (HB)
180 - 220	~ 550

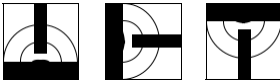
## Qaynaq Edile bilən Poladlar

Mədən və daş qırma maşınlarının, qaldırma və qazıntı maşınlarının, sərt maşın poladından düzəldilən dırnaq, qazıcı, çəkic və kondenser çənləri ilə aşınmaya və zərbəyə dayanıqlı digər dolğu qaynaqlarında istifadə edilir.

Qaynaq metalı qaynaqdan sonra asan işləyir, ancaq soyuq olaraq çəkilərsə və ya bir müddət işləsə mexaniki olaraq işlənməz.

Elektrodların istifadə edilmədən əvvəl 300° - 350°C temperaturda min. 2 saat qurudulması tövsiyə edilir.

## Qaynaq Modelleri



## Axın Növü

D.C.(+)

## Qablaşdırma Məlumatları və Parametrlər

Məhsul Kodu	Diam. x Hünd. (mm)	Axın Gücü (A)	Ədəd		Ağırlıq g / 100 Ədəd
			Paket	Bağl.	
3010101874	3.20 X 350	110-140	100	400	3700
3010101880	4.00 X 450	150-180	100	200	6870
3010101883	5.00 X 450	180-210	50	150	10900

Təsdiqlər: CE, GOST-R,  
SEPRO