

Normaları

TS EN 14700	: E Z Fe 1
EN 14700	: E Z Fe 1
DIN 8555	: E1-UM-50

Qaynaq Metalinin Tərkibi %
(Standart)

C	Mn	Si	Cr
0.3	1.3	1.2	~5.5

Mexaniki Dəyərlər

Qaynaq Metalinin Sərtliyi (HRC)
~50

Qaynaq Edilə bilən Poladlar

Torpaq, kömür, mədən qazma və oxşar işlərdə işləyən maşınların kürek dırnaqlarının, zəncir (palet) əlaqələrinin, göndərmə relslərinin, kəndir qasnaqlarının, az ərintili soyuq kəsmə dəstlərinin, ştapel və matrislərin sərt doldurma qaynağında istifadə edilir

Qaynaq metalı, metallar arasındakı sürtünməyə və zərbəli aşınmaya dayanıqlıdır. Əvvəlcədən isidilmə əsas metala bağlı olmaqla birlikdə ümumi olaraq 200°C tövsiyə edilir.

Yavaş soyutma ilə daha yumuşaq dolğu əldə edilir.

800 - 850°C-də yağda sərtləşdirilə bilər.

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)	Paket ədədi	Ağırlıq g / 100 ədəd
3010101790	3.20 X 350	100 - 140	140	3600
3010101796	4.00 X 450	140 - 180	85	7010
3010101802	5.00 X 450	180 - 240	55	10900

Təsdiqlər: CE, GOST-R, SEPRO