

Normaları

TS EN 14700	: E Fe 4
EN 14700	: E Fe 4
DIN 8555	: ~E 4-UM-60

Qaynaq Metalının Tərkibi %
(Standart)

C	Mn	Si	Mo	Co	V	Cr
0.7	1.0	1.0	7.0	2.0	1.7	4.0

Mexaniki Dəyərlər

Sərtlilik (HRC)
56-60

Qaynaq Edilə Bilən Poladlar

Karbon poladları üzərinə dolğu edilərək kəsici dəst emalatında, torna, planya qələmləri, qazma, spiral deşici, mişar dişləri kimi material çıxarılması və kəsmə dəstlərinin təmirində və emalatında, pres qəlib və yataqları, qazıcı, parçalayıcı və qoparıcı dişlərin qaynağı kimi qüvvətli aşınmaya dayanıqlı dolğuların edilməsində istifadə edilir

Qaynaq metalının səmərəliliyi ~130 %-dir

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

Qaynaq Modelleri



Axın Növü

D.C.(+) / A.C.

Qablaşdırma Məlumatları və Parametrlər

Məhsul Kodu	Diam. x Hünd. (mm)	Axın Gücü (A)	Ədəd		Ağırlıq g / 100 Ədəd
			Paket	Bağl.	
3010101931	3.20 X 350	80-110	100	400	4410
3010101934	4.00 X 350	110-140	100	400	5960

Təsdiqlər: CE, GOST-R,
SEPRO