

Normaları

| | |
|-------------|--------------|
| TS EN 14700 | : E Fe 8 |
| EN 14700 | : E Fe 8 |
| DIN 8555 | : E6-UM-60 P |

Qaynaq Metalinin Tarkibi %
(Standart)

| C | Mn | Si | Mo | V | Cr |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 0.5 | 0.3 | 1.1 | 1.0 | 1.0 | 7.0 |

Mexaniki Deyerler

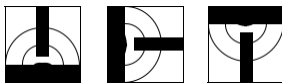
| |
|---|
| Qaynaq Metalinin Sertliyi (HRC) |
| 55-59 |

Qaynaq Edile bilən Poladlar

Yüksək aşınma dayanıqlılığının tələb olunduğu torpaq və mədən ocaqları maşın hissələrinin, zərbəli işləyən deşmə və qırma alətlərinin, göndərmə ilbizinin, Kəsmə dəstlərinin kəsici kənarlarının, sərt manqan poladları ilə qazıcı ağızlarının və ucluqlarının son elektrod dolğularında istifadə edilir. Qaynaq metalı elastikdir və çatlamağa dayanıqlıdır. ELHARD 600 R alternativ axın qaynaq maşını (qaynaq transformatoru) ilə istifadə edilə bilən rutil tip örtüklü bir Elektroddur.

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. | |
| 3010101829 | 3.20 x 350 | 90 - 135 | 100 | 400 | 4170 |
| 3010101832 | 4.00 x 450 | 135 - 180 | 90 | 180 | 7640 |
| 3010101835 | 5.00 x 450 | 180 - 230 | 50 | 200 | 11670 |

Təsdiqlər: CE, GOST-R,
SEPRO