

Normaları

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

Qaynaq Metalinin Tarkibi %
(Standart)

C	Cr	Si
0.5	9.0	1.8

Mexaniki Deyerler

Qaynaq Metalinin Sertliyi (HRC)	780 - 820°C Yumşaltma - sobada	1000 - 1050°C Sertleşdirmə - yağda	300- 400°C Temperləmə
54-58	~250 HB	~60 HRC	53 - 55 HRC

Qaynaq Edilə bilən Poladlar

Ərintili və Ərintisiz poladlardan düzəldilmiş torpaq və mədən ocaqları maşınlarının hissələri, zərbəli işləyən deşmə və qırma alətləri, göndəriş ilbizləri, kəsmə dəstlərinin kəsici kənarlarının dolğu qaynağı ilə sert manqan poladlarının son örtməsi, qazıcı ağızlarının və ucluqlarının son elektrodlarının qaynağında və yüksək aşınma dayanıqlılığının tələb olunduğu digər işlərdə istifadə edilir.

ELHARD 600 S əsas tipdə, qalın örtüklü, Xrom-Silium ərintili çox sert bir dolğu qaynağı elektrodudur.

Elastikliyi yüksək olduğundan zərbəli zorlama görən hissələrdə belə çatlamır.

Qaynaq ancaq daşlama ilə işləyə bilər.

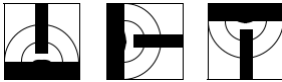
Qalın hissələr ilə sertləşməyə meyilli olan materialların qaynağında 200-300°C temperaturda əvvəlcədən isitmə tövsiyə edilir.

Daha sert və keyfiyyətli poladlarda LASER B 50, TEMPO B 63 və bəzi hallarda ELOX B307, ELOX R 312 kimi elektrodlarla bufer qaynağı edilir

Qaynaq, arx boyu qısa və elektrod dik tutularaq edilməlidir

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.	
3010101820	3.20 X 350	100-140	100	400	3650
3010101823	4.00 X 450	140-180	100	200	6840
3010101826	5.00 X 450	180-230	50	200	10900

Təsdiqlər: CE, GOST-R,
SEPRO