

Normaları

TS EN 14700	: E Fe 6
EN 14700	: E Fe 6
DIN 8555	: E6-UM-60

Qaynaq Metalının Tarkibi %
(Standart)

C	Mn	Si	Mo	Nb	Cr
0.55	1.35	0.75	1.2	0.6	6.8

Mexaniki Deyerler

Qaynaq Metalının Sertliyi (HRC)
56-59

Qaynaq Edile bilən Poladlar

Torpaq, mäden və daş ocaqlarındaki qırma, deşme, oyma, parçalama və üyütmə maşınlarının aşınan hissələrinin sert doldurma qaynağında istifadə edilir.

Aşındırıcı aşınmaya və şoklara dayanıqlıdır.

Materiallara birbaşa tətbiq edilə bilər. Ancaq 3 və ya daha çox qat qaynadılacaqsa materiala bağlı olaraq ELHARD 63, ELHARD 250, ELOX R 307 və ya ELHARD 14 Mn elektrodları ilə bufer edilməlidir

Sertləşə bilən poladlarda 100°C - 300°C əvvəlcədən qızdırılması tövsiyə edilir. 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
3010102250	3.20 x 350	100-140	100	3850
3010101844	4.00 x 450	140-180	100	6930
3010101847	5.00 x 450	180-230	50	10900

Təsdiqlər: CE, GOST-R,
SEPRO