

Normaları

TS EN 14700	: E Fe2
EN 14700	: E Fe2
DIN 8555	: E2-UM-60

Qaynaq Metalinin Tarkibi %
(Standart)

C	Mn	Si	Cr
0.7	0.5	3.5	3.5

Mexaniki Deyerler

Qaynaq Metalinin Sertliyi (HRC)
57-62

Qaynaq Edile bilən Poladlar

Zərbəli abraziv aşınmanın olduğu yerlərdə istifadə edilir.

Əsas tətbiqetmə sahələri torpaq işləmə, mədən, kömür sənayesində; qırıcı hissələrin qazıcı dişləri, ekskavator hissələri üyütmə çəkiclərində, qarışdırıcı qollarda, qırıcı çənlərdə istifadə edilir.

Qaynaq metalı sərtliyi axın dəyəri, elektrod sayı əsas metalın böyüklük və kimyəvi quruluşuna görə 57-62 HRC arasında dəyişir

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.	
3010101850	3.20 x 350	100 - 150	100	400	3570
3010101853	4.00 x 450	140 - 180	100	200	7020
3010101856	5.00 x 450	170 - 210	50	150	11200

Təsdiqlər: CE, GOST-R,
SEPRO