

Normaları

TS EN 14700 : E Fe 16
EN 14700 : E Fe 16
DIN 8555 : E 10-UM-65 GRZ

Qaynaq Metalinin Tarkibi %
(Standart)

C	Mn	Si	Mo	V	W	Cr	Nb
4.5	0.3	1.0	5.0	1.7	2.5	23.5	4.0

Mexaniki Deyerler

Sertlik (HRC)
63-67

Qaynaq Edile bilən Poladlar

İsti şlak qırıcı maşınları, yüksek sobaların örtük mexanizmləri və ventilyatorları, qırıcılar, qarışdırıcılar, ağır iş və qazma maşınları, qazma ucları kimi, dəmir-polad, sement və torpaq sənayesindəki mədən, daş və kömür ocaqlarındaki aşınmaya dayanıqlı hissələrin qaynağında istifadə edilir. Qaynaq Metalinin səmərəliliyi ~230%-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.	
3010101973	3.20 X 350	110-150	80	320	5500
3010101976	4.00 X 350	170-200	60	240	8200
3010101979	5.00 X 350	190-250	40	160	12500

Təsdiqlər: CE, GOST-R,
SEPRO