

## Normaları

TS EN ISO 3581-A : E 13 B 2 2
EN ISO 3581-A : E13B22
AWS A5.4 : E410-15

Qaynaq Metalinin Tarkibi %  
(Standart)

C	Si	Mn	Cr
0.07	0.7	0.8	13.5

## Mexaniki Deyerler

Axın Gücü (N/mm <sup>2</sup> )	Gerilmə Gücü (N/mm <sup>2</sup> )	Uzanma (Lo=5do)(%)	Sertlik (HB)	
			Qaynaqdan sonra	750°C/2sa./soba
min. 450	650-800	min. 15	~350	~200

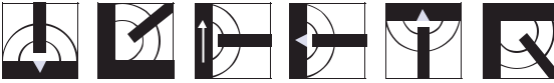
## Qaynaq Edilə bilən Poladlar

- X6Cr 13, X6CrAl 13, X15Cr 13, X10Cr 13, G-X10Cr 13

## İstifadə Edildiği Yerlər Və Xüsusiyyətləri

- 13% Cr-lu martensit və martensit-ferritik poladların və tökmə poladın birləşdirmə və dolğu qaynağında, qaz, su, və buxar armaturlarının sızdırmazlığının tələb olunduğu səthlərin doldurmasında istifadə edilir  
Elektrodlar 300°C - 350°C temperaturda 2 saat qurudulduqdan sonra istifadə edilməlidir.

## 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
3010101454	2.50 x 250	50-90	250	1500
3010101459	3.20 x 350	80 - 120	50	3140
3010101464	4.00 x 350	110 - 160	50	4690

Təsdiqlər: TSE, CE, GOST-R,  
SEPRO