

Normaları

TS EN ISO 3581-A : E 13 4 B 4 2
EN ISO 3581-A : E134 B 4 2
AWS A5.4 : E410NiMo-15

Qaynaq Metalının Tərkibi %
(Standart)

C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr
0.04	0.2	0.45	0.5	4.2	12.3

Mexaniki Dəyərlər

Axın Gücü (N/mm ²)	Gərilmə Gücü (N/mm ²)	Çarpı təsir testi üzrə gücü (ISO-V/+20°C)	Uzanma (L ₀ =5d ₀) (%)	Sərtlilik (HB)
min. 500	min. 760	min. 47 J	min. 15	~360

Qaynaq Edilə bilən Poladlar

• X5CrNi 13 4, G-X5CrNi 13 4, X6Cr13, G-X5CrNi 13 6

İstifadə Edildiği Yerlər Və Xüsusiyyətləri

Əsas ərintili aşağı hidrogenli Elektroddur

Yüksək gücə malik olmasından əlavə doludur, elastikdir və eyni zamanda çatlamağa qarşı müqavimət göstərir

Oxşar martensit və martensit -ferritik həddə, döymə və tökmə polad materiallarının qaynağında istifadə edilir.

Qaz, su və buxar mühitində istifadə edilən klapanlar, flanşlar, kompressorlar kimi korroziyaya qarşı dayanıqlılıq istənilən mühitlərdə istifadə edilir

İşləmə temperaturu 700°C'yə qədərdir

Sürtünmə gücü yüksək temperaturlarda ELOX R 308 L-dən daha yaxşıdır.

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
3010101469	2.50 x 250	50-90	250	1500
3010101474	3.20 x 350	90 - 110	50	3260
3010101479	4.00 x 350	110 - 160	50	4930

Təsdiqlər: TSE,CE,GOST-R,SEPRO