

Normaları

TS EN ISO 3581-A : E 13 4 B 6 2
EN ISO 3581-A : E134 B 6 2
AWS A5.4 : E410NiMo-25

Qaynaq Metalının Tərkibi % (Standart)

C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr
0.05	0.3	0.5	0.5	4.5	11.5

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. 600	800-980	min. 47 J	min. 15	~270

Qaynaq Edilə Bilən Poladlar

X5CrNi 13 4, G-X5CrNi 13 4, X6Cr 13, G-X5CrNi 13 6
 AISI: CA6NM

İstifadə Edildiği Yerlər Və Xüsusiyyətləri

Oxşar ərintidəki martensit və martensit ferritik yayma fabriki, döymə və tökmə polad materiallarının qaynağında istifadə edilir. Qaz, su və buxar mühitində istifadə edilən klapanlar, flanşlar, kompressorlar v.b. korroziyaya dayanıqlılıq istənilən mühitlərdə üstünlük verilir.

Əsas məftil alışmayan, örtüyü alışandır.

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
3010101484	2.50 x 350	70-110	100	1960
3010101489	3.20 x 350	110-150	50	3630
3010101494	4.00 x 350	150-190	50	5550

Təsdiqlər: TSE, CE, GOST-R,
 SEPRO