

## Normaları

TS EN ISO 3581-A : E 18 8 Mn R 3 2
EN ISO 3581-A : E 18 8 Mn R 3 2
AWS A5.4 : ~E307-16

## Qaynaq Metalinin Tarkibi % (Standart)

C	Si	Mn	Ni	Cr
0.11	1.0	4.5	8.5	19.0

## Mexaniki Deyerler

Axin Gücü (N/mm <sup>2</sup> )	Gerilm Gücü (N/mm <sup>2</sup> )	Çarpı tesir testi üzre gücü (ISO-V/+20° C)	Uzanma (Lo=5do) (%)
min. 390	600 - 770	min. 47 J	min. 30

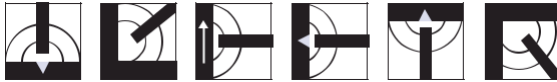
## Qaynaq Edile bilən Poladlar

DIN: X 7 Cr 13	X 15 Cr 13	AISI: 405
X 7 Cr Al 13	X 22 CrNi 17	410
X 10 Cr 13	X 5 CrNi 13 4	420
X 8 Cr 17	X 8 CrTi 17	430
X 20 Cr 13	G-X 20 Cr 14	430 Ti
X 10 Cr Al 13	G-X 8 CrNi 13	431
X 10 Cr Al 7	G-X 30 CrSi 6	440
		502

## İstifadə Edildiği Yerlər Və Xüsusiyyətləri

- Yüksek Gücə Malik Ərintisiz və Ərintili bərkidilmiş poladlar, istiyyə dayanıqlı poladlar, paslanmayan xrom poladları, 14% Mn'lı poladlar, yüksek temperaturulu iş poladları, çətin qaynaq edilən poladlar və fərqli metalların birləşdirmə və doldurma qaynağı üçün Rutil örtüklü Elektroddur.
- Qaynaq metalı austenikdir, istilik zərbələrinə dayanıqlıdır və -100°C'yə qədər möhkəmliyini qoruyur
- Alternativ Cərəyan Qaynaq maşını ilə istifadə edilməsi ən vacib üstünlüklərdəndir
- Elektrodlar 120-200°C'də 2 saat qurudulduqdan sonra istifadə edilməlidir

## Qaynaq Modelleri



## Axin Növü

D.C.(+) / A.C

## Qablaşdırma Məlumatları və Parametrlər

Məhsul Kodu	Diam. x Hünd. (mm)	Axin Gücü (A)	Paket Ədədi	Ağırlıq g / 100 Ədəd
3010100904	2.50 x 250	60-80	100	1350
3010100909	3.20 x 350	80 - 110	50	3320
3010100914	4.00 x 350	110 - 140	50	4810

Təsdiqlər: TSE,CE,GOST-R,SEPRO