

### Normaları

TS EN ISO 3581-A : E 29 9 R 1 2
EN ISO 3581-A :E299 R 1 2
AWS A5.4 : ~E312-16

### Qaynaq Metalinin Tarkibi % (Standart)

C	Si	Mn	Ni	Cr
0.12	1.0	0.8	10.5	30.0

### Mexaniki Dəyərlər

Axın Gücü (N/mm <sup>2</sup> )	Gərilmə Gücü (N/mm <sup>2</sup> )	Çarpı təsir testi üzrə gücü (ISO-V/+20°C)	Uzanma (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%)
min. 490	700-830	min. 24 J	min. 22

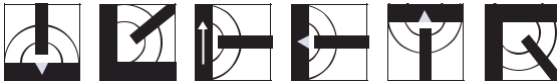
### Qaynaq Edilə Bilən Poladlar

Yüksək muqavimətli poladlar, fərqli materialların birləşdirilməsi, dəst poladlar, istilik əməliyyatı görmüş və ya su verilmiş və bərkidilmiş poladlar, yağlı poladlar, yüksək karbonlu poladlar və b. problemlili poladlar üçün uygundur.

### İstifadə Edildiği Yerlər Və Xüsusiyyətləri

Ərintisiz və ərintili yüksək gücə malik poladların, Cr və Mn poladlarının, dəst poladların və fərqli metalların birləşdirmə qaynağı ilə mil və dişli çarx kimi hissələrin korroziyaya dayanıqlı dolğu qaynağında istifadə edilir. Qaynaq metalı çatlamağa, korroziyaya və paslanmağa qarşı dayanıqlıdır. Elektrodlar istifadə edilmədən əvvəl 120-200°C-də 2 saat qurudulmalıdır.

### Qaynaq Modelleri



### Axın Növü

D.C.(+) / A.C.

### Qablaşdırma Məlumatları və Parametrlər

Məhsul Kodu	Diam. x Hünd. (mm)	Axın Gücü (A)	Paket ədədi	Ağırlıq g / 100 ədəd
3010101204	2.50 x 250	60-80	100	1260
3010101209	3.20 x 300	80 - 110	50	2470
3010101214	3.20 x 350	80 - 110	50	2890
3010101219	4.00 x 350	110 - 160	50	4470

Təsdiqlər: TSE, CE, ABS, BV, GOST-R, SEPRO, RCB