

Normaları

TS EN ISO 3581-A : E 20 25 5 Cu N L R 3 2
EN ISO 3581-A : E 20 25 5 Cu N L R 3 2
AWS A5.4 : E385-16

Qaynaq Metalinin Tarkibi %
(Standart)

C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	Cu
<0.03	0.75	1.0	4.5	25.0	20.0	1.5

Mexaniki Deyerler

Axin Gücü (N/mm ²)	Gerilmə Gücü (N/mm ²)	Çarpi təsir testi üzrə gücü (ISO-V/+20°C)	Uzanma (L ₀ =5d ₀) (%)
min. 400	550-700	min. 47 J	min. 30

Qaynaq Edilə bilən Poladlar

X5 NiCrMoCuNb20 18, X5 NiCrMoCuTi 20 18, X2 NiCrMoCu 25 20 5, X5 NiCrMoCuNb 22 18, G-X7 CrNiMoCuNb 18 18, 904L, G-X7 NiCrMoCuNb 25 20, 317L

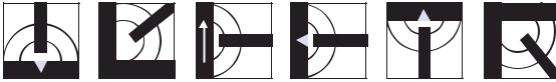
İstifadə Edildiği Yerlər Və Xüsusiyyətləri

Kükürd turşusu, fosfor turşusu və neytral xlor tərkibli həllərin iştirakı ilə mühitlərdə "Mo" və "Cu" ərintili paslanmayan poladların qaynağında istifadə edilir

Qaynaq metalı çuxur korroziyasına, gərilməli korroziya çatlamasına və qranulalararası korroziyaya qayıqlıdır

Elektrodlar 120-200°C temperaturda 2 saat qurudularaq istifadə edilməlidir

Qaynaq Modelleri



Axın Növü

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

Qablaşdırma Məlumatları və Parametrlər

Məhsul Kodu	Diam. x Hünd. (mm)	Axin Gücü (A)	Paket Ədədi	Ağırlıq g / 100 Ədəd
3010101424	2.50 X 250	50-90	250	1570
3010101429	3.20 X 350	80 - 120	50	3470
3010101434	4.00 X 350	110 - 160	50	5200

Təşdiqlər: TSE, CE, GOST-R,
SEPRO