

Normaları

TS EN ISO 14343-A	:G2520
EN ISO 14343-A	:G2520
TS EN ISO 14343-A	:W 25 20
EN ISO 14343-A	:W 25 20
AWS A5.9	: ER310

Qaynaq Məftilinin Kimyəvi Tərkibi % (Standart)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.12	0.5	1.6	25.0	20.5

Mexaniki Dəyərlər

Axın Gücü (N/mm ²)	Gərilmə Gücü (N/mm ²)	Çərtik Gücü (ISO-V/+20°C)	Uzanma (L ₀ =5d ₀) (%)
min. 350	550 - 720	min. 63 J	min. 30

Qaynaq Edilə Bilən Poladlar

DIN; X15CrNiSi25-20, X12CrNi25-21, X15CrNi20-12, GX15CrNi25-20, GX40CrNi25-21, X10CrAl7, X10CrAl18, X10CrAl24
AISI; 305, 310, 314, ASTM; A297 HF, A297 HJ

İstifadə Edildiği Yerlər Və Xüsusiyyətləri

Sement və keramika sənayələrində, sənaye sobalarının düzəldilməsində, neft emalı zavodlarında, buxar qazanı istehsalında istifadə edilən polad və tökmə polad qaynağında istifadə edilir

Qaynaq metalı -196°C ilə +1200°C arasında temperaturlar üçün uyğundur
TIG və MIG metodu üçündür.

Qoruyucu qaz olaraq; TIG üsulunda Ar, MIG qaynağı üçün Ar+2 .5% CO₂ ya da Ar+2.5% CO₂ qaz istifadə edilir.

Qaynaq Modelleri



Axın Növü

TIG D.C.(-) / MIG D.C.(+)

Qablaşdırma Məlumatları

Məhsul Kodu	Diam. x Hünd. (mm)	Ağırlıq (Kq)	Paketləmə Növü
6011100339	1.6 x 1000	5	Plastik Qutu
6011100340	2.0 x 1000	5	Plastik Qutu
6011100341	2.4 x 1000	5	Plastik Qutu
6011100342	3.2 x 1000	5	Plastik Qutu
6011100402	0.8	12.5	D 300 / BS 300
6011100338	1.0	15	D 300 / BS 300
6011100374	1.2	15	D 300 / BS 300

Təsdiqlər: GOST-R, CE, SEPRO