

## Normaları

TS EN ISO 14343-A	: G 19 9 Nb Si
EN ISO 14343-A	: G 19 9 Nb Si
AWS A5.9	: ER347Si

Qaynaq Məftilinin Kimyəvi Tərkibi %  
(Standart)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0.035	0.9	1.2	19.4	9.7	+

## Mexaniki Dəyərlər

Axın Gücü (N/mm <sup>2</sup> ) <sup>2</sup>	Gərilmə Gücü (N/mm <sup>2</sup> )	Çərtik Gücü (ISO-V/+20°C)	Uzanma (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%)
min. 400	570- 710	min. 63 J	min. 30

## Qaynaq Edilə bilən Poladlar

X6CrNiNb18-10, X6CrNiTi18-10, GX5CrNiNb18-9, X5CrNi18-10,  
GX10CrNi18-8, X12CrNiTi18-9, X10CrNiNb18-10

AISI & ASTM; 304, 321, 347, ASTM; A296 Gr.CF8C, A157 Gr.C9, A320 Gr.B8C və ya Gr.B8D

## İstifadə Edildiği Yerlər Və Xüsusiyyətləri

Toxuculuq, kağız, boya və qida sənayesindəki 13% Cr'lu poladlarla Məftilin oxşarı analizindəki poladların qaynağı üçün istifadə edilir

Qaynaq metalı -196°C'də elastikdir, +400 °C'yə qədər də qranulararası korroziyaya dayanıqlıdır

MIG metodu üçündür.

Qoruyucu qaz olaraq Ar+2.5% O<sub>2</sub> ya da Ar+2.5% CO<sub>2</sub> qaz istifadə edilir.

## Qaynaq Modelleri



## Axın Növü

MIG D.C.(+)

## Qablaşdırma Məlumatları

Məhsul Kodu	Çap (mm)	Ağırlıq (Kq)	Paketləmə Növü
6011100359	1.0	15	D 300 / BS 300
6011100231	1.2	15	D 300 / BS 300

Təsdiqlər: GOST-R, CE, SEPRO