

Normaları

TS EN ISO 14343-A	: G/W 13
EN ISO 14343-A	: G/W 13
AWS A5.9	: ER410

**Qaynaq Məftilinin Kimyəvi Tərkibi %
(Standart)**

c	Si	Mn	Cr
0.10	0.35	0.50	13.0

Mexaniki Dəyərlər

Axın Gücü (N/mm ²)	Gərilmə Gücü (N/mm ²)	Uzanma (L ₀ =5d ₀) (%)	İstilik Əməliyyatı
min. 250	min. 520	min. 20	840-870 °C / 2 saat, 600 °C yə sobada soyuma (55°C/saat), sonra havada

Qaynaq Edilə Bilən Poladlar

- X6CrTi17, X20CrNi17-2, AISI; 431, 430Ti

İstifadə Edildiği Yerlər Və Xüsusiyyətləri

13% Cr'lu martensit və martensit-ferritik poladların və tökmə poladın birləşdirmə və dolğu qaynağında, qaz, su və buxar armaturlarının sızdırmazlığın tələb olduğu səthlərin dolğusunda istifadə edilir. 900°C -yə qədər oksid təbəqəsinin əmələ gəlməsinə müqavimətlidir. Qoruyucu qaz olaraq, MIG üsulunda: Ar+ 2.5% O₂ ya da Ar+ 2.5% CO₂, TIG üsulunda; Ar qazı istifadə edilir.

Qaynaq Modelleri**Axın Növü**

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

Qablaşdırma Məlumatları

Məhsul Kodu	Diam. x Hünd. (mm)	Ağırlıq (Kq)	Paketləmə Növü
6011100365	1.0	15	D 300 / BS 300
6011100375	1.2	15	D 300 / BS 300
6011100196	2.4 x 1000	5	Plastik Qutu