

**Normaları**
**Qaynaq Məftilinin Kimyevi Tərkibi % (Standart)**

TS EN ISO 14343-A : G/W 17
EN ISO 14343-A : G/W 17
AWS A5.9 : ER430

C	Mn	Cr
0.05	0.4	17.0

**Mexaniki Dəyərlər**

Axın Gücü (N/mm <sup>2</sup> )	Gərilmə Gücü (N/mm <sup>2</sup> )	Uzanma (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%)	İstilik əməliyyatı
min. 300	min. 450	min. 20	760-790 °C / 2 saat, 600 °C ye fırında soğuma (55°C/saat), sonra havada

**Qaynaq Edilə bilən Poladlar**

- X 6 CrTi 17, X 20 CrNi 17 2,431,430 Ti.

**İstifadə Edildiyi Yerlər Və Xüsusiyyətləri**

Korroziyaya, aşınmaya və İstiyə dayanıqlı səth örtüyü işləri üçün üstünlük verilir

Qaynaq metalı 500 °C-yə qədər sərtliyini qoruyur və 900°C-yə qədər də miqyaslandırmaya dayanıqlıdır

Qoruyucu qaz olaraq, MIG qaynağı üçün Ar+2.5% O<sub>2</sub> ya da Ar+2.5% CO<sub>2</sub> qaz istifadə edilir

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
6011100403	1.0	15	D 300 / BS 300
6011100366	1.2	15	D 300 / BS 300
6011100376	1.6	15	D 300 / BS 300
6011100367	2.4 x 1000	5	Plastik Qutu

Təsdiqlər: GOST-R, CE, SEPRO