

Normaları

TS EN 14700	: E Fe9
EN 14700	: E Fe9
DIN 8555	: E 7-UM-250KP

Mexaniki Deyərlər

Sertlik (HB)	
Qaynaqdan Sonra	İşlədikdən Sonra
250	550

İstifadə Edildiyi Yerlər Və Xüsusiyyətləri

Fazer 17 MnCr, yüksək təsir, təzyiq və aşınmaya məruz qalan hissələrin doldurma qaynaqlarında istifadə edilir

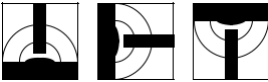
Zərbə və sürtünməyə qarşı yüksək müqavimətli olub xüsusilə yüksək manqanlı poladların dolğularında istifadə edilir

Ən sıx istifadə edildiyi yerlər sement, mədən və torpaq qazıntı sənayesində istifadə edilən qırıcıların, silindrlərin və çəkiclərin, qazıntı maşınları çənələrinin, mədən və daş qırma maşınlarının, qırıcı çənələrinin dolğuları, iş maşınlarının yerimə dəstləri, kran təkər və relslərin və dişli hərəkət çarxlarının dolğularıdır

Qaynaq dolğu metalının sərtliyi zərbə və sürtünmədən sonra kütləvi şəkildə artar. Sert manqan poladlarında, qaynaq işləri mümkün olduğu qədər hissə suyun içindəyənkən qaynaq edilməlidir, elektrod dik və qövs boyu qısa tutulmalı, eyni yerdə çox gözlənməməli, istilik girişi aşağı tutulmalıdır

Çox qalın dolğu təbəqə lazım olduqda yaxşı əlaqə və çatlama təhlükəsizliyi üçün GeKaTec Unibase 660 HD elektrodu ilə bir iki sıra bərkidici qaynaq edilməlidir. Elektrodlar istifadə edilmədən əvvəl 300°C'də 2 saat qurudulmalıdır

Qaynaq Modelleri



Qövsvari Məftil

GeKaTec HARDCOR 660 O

Axın Növü

D.C.(+) / AC

Qablaşdırma Məlumatları və Parametrlər

Məhsul Kodu	Diam. x Hünd. (mm)	Axın Gücü (A)	Paket Ağırlığı (Kq)	Ağırlıq g / 100 Ədəd
3030100050	3.2 x 350	110 - 140	5	4790
3030100051	4.0 x 350	150 - 180	5	7320

Təsdiqlər: GOST-R, CE, SEPRO