

Normaları

TS EN 14700	: T Fe6
EN 14700	: T Fe6
DIN 8555	: MF 6-GF-60-GR

Qaynaq Metalının Kimyəvi Tərkibi %
(Standart)

c	Si	Mn	Cr	Mo	Nb
0.6	0.6	0.65	8.2	0.2	0.15

Mexaniki Dəyərlər**Sərtlilik (Qaynaqdan Sonra)**
(HRC)

56

Qaynaq Edilə Bilən Poladlar

Ərintili və ərintisiz poladlardan hazırlanmış torpaq və mədən ocaqları maşın hissələri, keramik qəliblərin kənar dolğuları, zərbəli işləyən dəşmə və qırma alətləri, ötürücü borular, kəsmə dəstələrinin kəsici kənarları, sərt maşın poladların sərt doldurmaları, iş maşınlarının qazıcı ağız və dirnaqları standart təbii qətimə sahələridir

İstifadə Edildiği Yerlər Və Xüsusiyyətləri

Yüksək zərbə və abraziv aşınmaya məruz qalan hissələrin sərt doldurma qaynaqlarında istifadə edilir.

Qaynaq metalı martensit mikro quruluşda və dəst poladları ilə eyni ərinti qrupunda yerləşir. Metal-metal sürtünməyə qarşı müqavimətlidir

Kifayət qədər sərt və dolu qaynaq metalına görə kəsici kənarların dolğularında istifadə edilir. Qaynaq tikişində çatlaq əmələ gəlməsi gözənilmir

Qaz qorumalı qövsvari qaynaq məftilidir.

Rutil xarakterli olmasına görə aşağı amperlərdə belə səssiz və sıçrmasız yanma, düzgün tikiş görüntüsü və CO₂ qazı ilə istifadə edilə bilmə imkanı yaradır

Qoruyucu qaz: CO₂

Qaynaq Modelləri**Qaynaq Parametrləri**

Çap (mm)	Cərəyan Şiddəti (A)	Gərginlik (V)	Sərbəst Məftil Ölçüsü (mm)
1.2	170 - 200	27-30	25-30
1.6	130 - 220	26-31	25-30

Axın Növü

FCAW / D.C.(+)

Qablaşdırma**Məlumatları**

Məhsul Kodu	Çap (mm)	Paket Ağırlığı (Kq)
3030500018	1.2	15
3030500019	1.6	15

Təsdiqlər: CE, SEPRO, GOST-R