

Normaları

TS EN 14700	: T Fe15
EN 14700	: T Fe15
DIN 8555	: MF 10-GF-60-G

Qaynaq Metalının Tərkibi %
(Standart)

C	Si	Mn	Cr	Fe
5.0	1.5	1.3	27.0	Qalan

Mexaniki Dəyərlər

Sərtlik (Qaynaqdan Sonra) (HRC)
60-64

Qaynaq Edilə bilən Poladlar

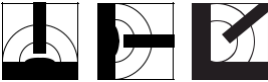
İş maşınlarının qazıcı dirnaqları, ekskavator qazıcı və qazıyıcı dişləri, nasos və pər qanadları, aşınma, nəql vinti və buruqlar, kömür qırıcı çəkiclər, Ni-Hard rollerlər

İstifadə Edildiği Yerlər Və Xüsusiyyətləri

Yüksək aşınma və eroziyaya məruz qalan hissələrin sərt doldurma qaynaqlarında istifadə edilir

Aşağı ərintili poladların və karbon poladların sərt doldurma qaynağına uyğundur. Quruluşdakı xrom karbidlərə görə olduqca sərt bir qaynaq metalı verərək tək elektrodla daha yüksək sərtlik təmin edir.

Qaynaq tikişində yüksək sərtlik səbəbilə eninə çatlaqların yaranması təbii bir 2 elektroddan çox qaynaq dolğuları məsləhət görülmür, ancaq cilalanaraq emal olunur. Qaz qorumasız sərt doldurma qövsvari məftildir.

Qaynaq Modelleri**Qaynaq Parametrləri**

Çap (mm)	Cərəyan Şiddəti (A)	Gərginlik (V)	Sərbəst Məftil Ölçüsü (mm)
1.6	130 - 220	26-31	25-30
2.8	300 - 500	25-31	20-25

Axın Növü

FCAW / D.C.(+)

**Qablaşdırma
Məlumatları**

Məhsul Kodu	Çap (mm)	Paket Ağırlığı (Kq)
6031100374	1.6	15
6031100186	2.8	25

Təsdiqlər: GOST-R, CE, SEPRO