

Normaları

TS EN 14700	: T Fe16
EN 14700	: T Fe16
DIN 8555	: MF 10-GF-65-GT

Qaynaq Metalinin Tərkibi %
(Standart)

C	Mn	Si	Cr	Nb	Mo	W	V	Fe
5.2	0.4	1.0	21.0	7.0	7.0	2.0	1.0	Qalan

Mexaniki Dəyərlər

Sərtlilik (Qaynaqdan Sonra) (HRC)
63-65

Qaynaq Edilə bilən Poladlar

İsti şlak qırma maşınları, dırnaqlı dəmir toxmaqları, dəmir qırıncıları, yüksək soba qapaq mexanizmləri və pərləri, isti tökmə yolları, qarışdırıcı və qazma matqabları.

İstifadə Edildiği Yerlər Və Xüsusiyyətləri

Yüksək abraziya və yüksək temperatürə məruz qalan hissələrin sərt doldurma qaynaqlarında istifadə edilir.

Aşağı ərintili poladların və karbon poladların sərt doldurma qaynağına uyğundur. Quruluşundakı C, Cr, Mo, Nb, V və W ərinti elementləri və bunların əmələ gətirdiyi karbidlərə görə olduqca sərt bir qaynaq metalı təmin edir. Sərt mineralların və yüksək temperaturun səbəb olduğu aşınmalara qarşı olduqca dayanıqlıdır.

Qaynaq metalı 650°C-yə qədər müqavimət göstərir.

Qaynaq tikijində yüksək sərtliyə görə eninə çatların yaranması təbii bir prosesdir.

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

Axın Növü

FCAW D.C.(+)

Qablaşdırma Məlumatları

Məhsul Kodu	Çap (mm)	Paket Ağırlığı (Kq)
6031100209	1.6	15

Təsdiqlər: GOST-R, CE, SEPRO