

Normaları

TS EN ISO 3580-A : E CrMo2 B 4 2 H5
EN ISO 3580-A : E CrMo2 B 4 2 H5
AWS A5.5 : E 9018-B3 H4

**Qaynaq Metalinin Tərkibi %
(Standart)**

C	Si	Mn	Mo	Cr
0.07	0.4	0.8	1.0	2.2

Mexaniki Dəyərlər

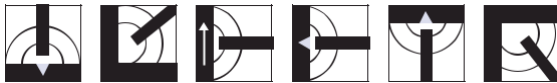
Axın Gücü (N/mm ²)	Gərilmə Gücü (N/mm ²)	Çərtik Zərbə Gücü (ISO-V/+20°C)	Uzanma (L ₀ =5d ₀) (%)	Parlaq Əməliyyat
min. 530	min. 620	min. 47 J	min. 18	690-750°C / 1 sa. 300°C (hava)

Qaynaq Edilə Bilən Poladlar

- 10CrMo9-10, 10CrSiMoV7, G-18CrMo9-10, A335 Gr. P22

İstifadə Edildiği Yerlər Və Xüsusiyyətləri

- Cr-Mo ərintili poladlardan hazırlanan buxar qazanları və borularının, bərkidilmiş poladlar, nitrid poladlarının və parlaq əməliyyat görməmiş sementasiya poladlarının qaynağında istifadə edilir
- Qaynaq metalı +600°C yə qədər əməliyyat temperaturlarına davamlıdır
- Elektrodlar 300-350°C'də 2 saat qurudulduqdan sonra istifadə edilməlidir

Qaynaq Modelleri

Axın Növü

D.C.(+)

Qablaşdırma Məlumatları və Parametrlər

Məhsul Kodu	Diam. x Hünd. (mm)	Axın Gücü (A)	Ədəd		Ağırlıq g / 100 Ədəd
			Paket	Bağl.	
3010100799	2.50 x 350	80 - 110	100	600	2280
3010100802	3.20 x 350	100 - 140	100	400	3490
3010100808	4.00 x 350	130 - 180	100	200	6860
3010100811	5.00 x 450	190 - 240	50	200	10010

Təsdiqlər: GOST-R, CE,
SEPRO