

Normaları

TS EN ISO 3580-A : E CrMo9 B 4 2 H5
EN ISO 3580-A : E CrMo9 B 4 2 H5
AWS A5.5 (A5.4) : E 8015-B8 H4

Qaynaq Metalının Tərkibi %
(Standart)

C	Si	Mn	Mo	Cr
0.07	0.4	0.8	1.0	9.0

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. 460	min. 590	min. 34 J	min. 19	740-780°C / 2 sa. 300 °C (hava)

Qaynaq Edilə Bilən Poladlar

- X12CrMo9-1, X7CrMo9-1, A335 Gr. P9

İstifadə Edildiği Yerlər Və Xüsusiyyətləri

- Əsas örtüklü, aşağı hidrogen tərkibli, yüksək temperatura Dayanıqlı Elektroddur
- 650°C'yə qədər xidmət temperaturlarında istifadə edilir və üstünlük təşkil edən 9 % Cr və 1 % Mo poladları üçün uyğundur
- Təzyiqli qazan poladları, boru poladı və polad tökmələrdə istifadə edilir
- 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)	Ağırlıq g / 100 Ədəd
3010100856	3.20 x 350	90 - 130	3600
3010100859	4.00 x 350	120 -160	5550

Təsdiqlər: GOST-R, CE, SEPPO