

Normaları
**Qaynaq Metalının Tərkibi %
(Standart)**

TS EN ISO 3580-A : E CrMo91 B 42 H5
EN ISO 3580-A : E CrMo91 B 42 H5
AWS A5.5 : E 9015-B91 H4

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	Nb	N
0.09	0.2	0.5	9.0	1.0	1.0	0.2	0.04	+

Mexaniki Dəyərlər

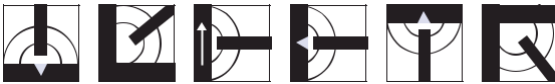
Axın Gücü (N/mm ²)	Gərilmə Gücü (N/mm ²)	Çərtik Zərbə Gücü (ISO-V/+20°C)	Uzanma (L ₀ =5d ₀) (%)	Parlaq Əməliyyat
min. 530	min. 620	min. 47 J	min. 17	745-775°C / 2 sa. 300°C (hava)

Qaynaq Edilə Bilən Poladlar

X10CrMoVNb 9-1, A213 Gr. T91, A 335 Gr. P91 (T91), A 139Gr.T91,
% 9-12 Cr tərkibli martenzitik Paslanmayan Poladlar.

İstifadə Edildiyi Yerlər Və Xüsusiyyətləri

- Yüksək Ərintili, aşağı hidrogen tərkibli əsas örtüklü bir Elektroddur.
- İstiyə və sürtünməyə qarşı davamlıdır
- Buxar istehsal edən müəssisələrdə, buxar borularında və Cr-Mo ərintili oxşar poladların qaynağında istifadə edilməsi məsləhətdir
- Qaynaq metalı 620°C'yə qədər yüksək temperaturlara davamlıdır
- Uzun müddət yüklənməyə məruz qaldıqda belə yüksək sürtünmə gücü və möhkəmliyi göstərir
- Elektrodlar 300-350°C'də 2 saat qurudulduqdan sonra istifadə edilməlidir

Qaynaq Modelləri

Axın Növü

D.C.(+) / Əsas elektrod üçün D.C.(-)

Qablaşdırma Məlumatları və Parametrlər

Məhsul Kodu	Diam. x Hünd. (mm)	Axın Gücü (A)	Ədəd		Ağırlıq g / 100 Ədəd
			Paket	Bağl.	
3010100880	2.50 x 350	80 - 110	100	600	2300
3010100883	3.20 x 350	110 - 140	100	400	3580
3010100886	4.00 x 350	140 - 190	100	400	5180

Təsdiqlər: GOST-R, CE, SEPRO