

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

TS EN ISO 3580-A : E CrMo91 B 4 2 H5
EN ISO 3580-A : E CrMo91 B 4 2 H5
AWS A5.5 : E 9018-B91 H4

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	Nb	N
0.09	0.2	0.5	9.0	1.0	0.6	0.2	0.04	+

**Mexaniki Dəyərlər**

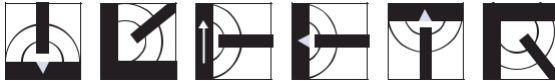
Axın Gücü (N/mm <sup>2</sup> )	Gərilmə Gücü (N/mm <sup>2</sup> )	Çətik Zərbə Gücü (ISO-V/+20°C)	Uzanma (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%)	Parlaq Əməliyyat
min. 530	min. 620	min. 47 J	17	745-775°C / 2 sa. 300°C (hava)

**Qaynaq Edilə Bilən Poladlar**

X10CrMoVNb 9-1, A213 Gr. T91, A 335 Gr. P91 (T91), A 139Gr.T91,  
% 9-12 Cr tərkibli martenitik 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 temperaturalara 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 Modelleri**

**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.	
3010100871	2.50 x 350	80 - 110	100	600	2300
3010100874	3.20 x 350	110 - 140	100	400	3580
3010100877	4.00 x 350	140 - 190	100	400	5180

Təsdiqlər: CE, GOST-R, SEPRO