

Normaları

TS EN ISO 3580-A : E CrMo1 B 4 2 H5
EN ISO 3580-A : E CrMo1 B 4 2 H5
AWS A5.5 : E 8015-B2 H4

**Qaynaq Metalinin Tərkibi %
(Standart)**

C	Si	Mn	Mo	Cr
0.07	0.5	0.8	0.5	1.1

Mexaniki Dəyərlər

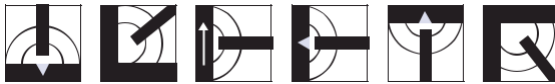
Axın Gücü (N/mm ²)	Gərilmə Gücü (N/mm ²)	Çərtik Zərbə Gücü (ISO-V/+20°C)	Uzanma (L ₀ =5d ₀) (%)	Parlaq Əməliyyat
min. 460	580 - 740	min. 47 J	min. 20	690°C / 1 sa. 300°C (hava)

Qaynaq Edilə bilən Poladlar

13CrMo4-5, 15CrMo5, 16CrMoV4, G17CrMo5-5, GS22Mo4, G22CrMo5-4, A193 Gr.B7, A335 Gr.P11

İstifadə Edildiği Yerlər Və Xüsusiyyətləri

- Cr-Mo ərintili poladlardan hazırlanan istiyə və təzyiçə davamlı buxar qazanı və borularının, bərkidilmiş poladlar, semantasiya poladları və nitrid poladlarının qaynağında istifadə edilir
- Qaynaq metalı +570°C yə qədər əməliyyat temperaturlarına dayanıqlıdır
- Qaynaq tikisinin səmərəliliyi 125 % dir. Daha aşağı istilik girişi ilə yerləşdirmə qaynaqlarında daha rahat işləmə xüsusiyyətinə sahibdir
- Əsas elektrodda (-) istiqamətində daha rahat və düzgün tikış təmin edir
- 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.	
3010100760	2.50 x 350	80 - 110	100	600	2300
3010100763	3.20 x 350	110 - 140	100	400	3580
3010100769	4.00 x 450	140 - 190	100	200	6790

Təsdiqlər: CE, GOST-R,
SEPRO