

Normaları
AWS A5.5 : E 9018-B92 (mod.)
**Qaynaq Metalının Tərkibi %
(Standart)**

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	W
0.08	0.25	0.65	8.5	0.5	0.75	0.2	1.8

Mexaniki Dəyərlər

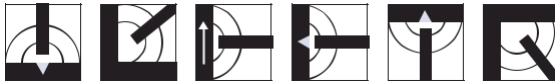
Axın Gücü (N/mm ²)	Gərilmə Gücü (N/mm ²)	Çərtik Darbe Gücü (ISO-V/+20°C)	Uzanma (L ₀ =5d ₀) (%)	Parlaq Əməliyyat
min. 550	min. 650	min. 47 J	min. 19	745-775°C / 4 sa. 300°C (hava)

Qaynaq Edilə bilən Poladlar

T/P92, 9%Cr1.7%W0.5%Mo -ASTM: A 213 grT92, A335 gr P92, A387 gr 92 tərkibli martenzitik Paslanmayan Poladlar.

İstifadə Edildiği Yerlər Və Xüsusiyyətləri

- Enerji istehsal edən müəssisələrdə və buxar borularında istifadə edilən istiyə dayanıqlı T/P92 və Cr-Mo ərintili oxşar poladların qaynağında istifadə edilir
- Ərinti elementləri, yüksək temperaturda sürtünmə gücü və möhkəmliyi təmin edir
- Qaynaq metalı +600°C'yə qədər əməliyyat temperaturlarına dayanıqlıdır
- Bruscato faktoru x<15
- 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.	
3010102248	3.20 x 350	110 - 140	100	400	3800

Təsdiqlər: SEPRO