

Normaları

Kimyəvi Birləşmə %(Standart)

TS EN ISO 17672	: Cu 511
EN ISO 17672	: Cu 511
AWS A5.7	: ER Cu

Mexaniki Dəyərlər


Gərilmə Gücü (N/mm ²)	Çərtik Zərbə Gücü (J)	Uzanma (L ₀ =5d ₀) (%)	Sərtlilik (HB)	Ərimə Aralığı (°C)	Elektrik Keçiriciliyi (20°C) (Sm/mm ²)	İstilik Keçiriciliyi (W/m.K)	Sıxlıq (kq/dm ³)
200	70	30	60	1020-1050	15-20	120-170	8.9

İstifadə Edildiyi Yerlər Və Xüsusiyyətləri

Təmiz mislərin birləşdirmə və dolğu qaynaqlarında istifadə edilir. Həddindən artıq istinməyə dayanıqlı qaynaq metalı təmin edir. Qövs sobası elektrod tutucularını, yüksək soba borularını, radiator və yağ soyuducularını əmələ gətirən mis materialların qaynağında istifadə edilir. 3mm'dən incə mis materiallar əvvəlcədən ən az 300°C –də isidilməli, daha qalın materiallar üçün hər 1mm qalınlıq üçün əvvəlcədən qızdırılma temperaturu 100°C artırılmalı və əvvəlcədən qızdırılma temperturu əsla 600°C-ni keçməməlidir. Dəmir və Nikel əsaslı materialların sərt lehimləməsində istifadə edilir. Normal alov seçilməlidir. TIG qaynağında Arqon və ya 75% Ar 25% He qarışığı istifadə edilir.

Qaynaq Üsulu

Qaz Qaynağı - TIG Qaynağı

Axın Növü	Qazaltı Məftili	Elektrod	Qaynaq Modelləri
TIG D.C.(-)	GeKa R1 L	GeKaTec Cu-WELD	

Qablaşdırma Məlumatları

Məhsul Kodu	Diam. x Hünd. (mm)	Paket Ağırlığı (Kq)
6031100086	2.0 x 1000	5
6031100087	3.0 x 1000	5

Təsdiqlər: GOST-R,
SEPRO