

Normaları
**Qaynaq Məftilinin Kimyəvi Tərkibi %
(Standart)**

TS EN ISO 21952-A : W CrMo 91
EN ISO 21952-A : W CrMo 91
AWS A5.28/(A5.9) : ER90S-B9

C	Si	Mn	Mo	Cr	V	Ni	Nb	N
0.09	0.25	0.6	0.95	9.0	0.2	0.65	0.06	0.05

Mexaniki Dəyərlər

Axın Gücü (N/mm ²)	Gərilmə Gücü (N/mm ²)	Çərtik Gücü (ISO-V/+20°C)	Uzanma	İstilik Əməliyyatı
650	740	min. 60 J	min. 18	760°C/2sa./300°C hava

Qaynaq Edilə bilən Poladlar

X10CrMoVNb 9-1, A213 Gr. T91, A 335 Gr. P91 (T31), A 139 Gr. T91, % 9-12 Cr tərkibli martenzit Paslanmayan Poladlar.

İstifadə Edildiği Yerlər Və Xüsusiyyətləri

Xüsusilə ASTM standardındakı P91 və T91 poladlarının qaynağı üçün inkişaf etdirilmiş, kimya sənayesində, turbin və qazan istehsalında 9-12% Cr'lu İstiyə dayanıqlı martenzit polad materiallarının qaynağında istifadə edilən TIG Qaynaq çubuğudur. İstiyə və sürtünməyə qarşı müqavimət göstərir. Buxar istehsal edən müəssisələrdə, buxar borularında və CrMo Ərintili oxşar poladların qaynağında istifadə edilməsi məsləhət görülür. Qaynaq metalı 620°C'yə qədər yüksək temperaturlara dayanıqlıdır. Uzun müddət gərilməyə məruz qaldığında belə yüksək sürtünmə müqaviməti və dolğunluq göstərir. Əvvəlcədən isidilmə və elektrodlar arası istilik dəyərləri 200°C - 300°C-dir. Qoruyucu qaz TIG: Təmiz Argon.

Qaynaq Modelleri

Axın Növü

TIG D.C.(-)

Qablaşdırma Məlumatları

Məhsul Kodu	Diam. x Hünd. (mm)	Ağırlıq (Kq)	Paketləmə Növü
6011100368	2.0 x 1000	5	Karton Qutu
6011100369	2.4 x 1000	5	

Təsdiqlər: CE, GOST-R,
SEPRO