

### Normaları

TS EN ISO 18275-A : E 69 5 Z Mn2NiCrMo B 4 2 H5
EN ISO 18275-A : E695 Z Mn2NiCrMo B 4 2 H5
AWS A5.5 : E12018-GH4

### Qaynaq Metalının Tərkibi % (Standart)

C	Si	Cr	Mo	Ni	Mn
0.06	0.4	0.9	0.5	2.5	1.6

### Mexaniki Dəyərlər

Axın Gücü (N/mm <sup>2</sup> )	Gərilmə Gücü (N/mm <sup>2</sup> )	Çərtik Zərbə Gücü (ISO-V/-50°C)	Uzanma (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%)	Parlaq Əməliyyat
min. 740	830-950	min. 28 J	min. 17	560-600° C / 1 sa. / 300° C (hava)

### Qaynaq Edilə bilən Poladlar

HY 100, S690QL, S690QU, N-AXTRA 70  
API 5L: X60, X65, X70, X80

### İstifadə Edildiyi Yerlər Və Xüsusiyyətləri

Bənzər ərintilərdəki Ni, Cr və Mo ərintili poladların, sementasiya poladlarının, bərkidilmiş poladların, incə dənəli poladların və polad doldurmalarının və ekvivalent mexaniki xüsusiyyətlərə sahib digər poladların qaynağında istifadə edilir

Qısa çövs uzunluğu və titrəməyənlər hərəkəti tövsiyə edilir

Çox elektrodlu qaynaqların birinci elektrodunda TEMPO B 75 elektrodunun istifadə edilməsi uyğun olur

Az hidrogen tərkibinə görə qaynaq metalı çatlamaya qarşı dayanıqlıdır

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.	
3010100625	3.20 x 350	90 - 140	100	400	3670
3010100628	4.00 x 450	130 - 190	100	200	6740

Təsdiqlər: GOST-R,CE,SEPRO