

Normaları

DIN 8555	: MSG 3-GZ-50-ST
	: WSG 3-GZ-50-ST

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

C	Si	Mn	Cr	Ti	Mo
0.3	0.5	0.7	5.0	0.7	3.6

Mexaniki Dəyərlər**Sərtlilik (Qaynaqdan Sonra)
(HRC)**

45-48

Qaynaq Edilə Bilən Poladlar

- 1.2367-1.2365-1.274-1.2344-1.2343-1.2083

İstifadə Edildiği Yerlər Və Xüsusiyyətləri

Ümumi olaraq isti iş poladlarının dolğu qaynaqlarında istifadə edilən Tool 45 SG qaynaq məftili yüksək temperaturlarda aşınmaya və zərbəyə kifayət qədər çox müqavimət göstərir

Xüsusilə döymə qəliblərində, gravürlərdə, çəkiclərdə, isti kəsmə edən bıçaqlarda, çapıqlama vasitələrində, ştapellərdə, tökmə Aluminium qablarında, Aluminium profil çəkən 2344 isti iş polad vasitələrinin qəliblərinin təmirində istifadə edilir

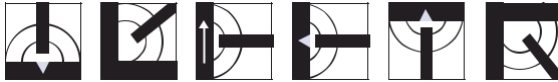
Tökmə poladların və qəliblərin 45-48 HRC sərtliyinin tələb olunduğu sert doldurma qaynaqlarında da istifadə edilir

Qaynaq ediləcək səth qaynaqdan əvvəl çatlardan tamamilə təmizlənməlidir.

400°C də əvvəl isitmə edilib parça yavaş soyudulmalıdır

Qaynaqdan sonra əgər lazım olarsa 550°C də temperatur normalaşdırmasının edilməsi məsləhət görülür

Qoruyucu qaz (MAG): qarışıq (Ar+CO₂) / Qoruyucu qaz (TIG): Arqon

Qaynaq Modelleri**Qaynaq Elektrodu**

GeKaTec THERMO DUR

Axın Növü

MAG D.C.(+) / TIG D.C. (-)

**Qablaşdırma
Məlumatları**

Məhsul Kodu	Diam. x Hünd. (mm)	Paketləmə Növü və Ağırlığı	
		MAG	TIG
6031100143	1.0	BS 300 15 Kq	Karton Qutu 5 Kq
6031100329	1.2		
6031100330	1.6 x 1000		
6031100331	2.0 x 1000		
6031100332	2.4 x 1000		

Təsdiqlər: GOST-R , SEPRO