

Normaları

TS EN 14700	: E Z Fe8
EN 14700	: E Z Fe8
DIN 8555	: E 3-UM-60 ST

Mexaniki Dəyərlər

Sərtlilik (Qaynaqdan Sonra) (HRC)

58

İstifadə Edildiği Yerlər Və Xüsusiyyətləri

İsti və soyuq iş dəst poladlarının, kəsici qəlib ağızlarının, isti kəsici qayçı bıçaqlarının, ştapellərin, yayıcı dəzgah və zərbə ştaplarının, təzyiqli tökümləşən maşın dəstlərinin 550°C'yə qədər temperaturalarda sərt doldurma qaynağında istifadə edilir

58 S dəsti, isti və soyuq iş dəst poladlarının dolğu qaynağı üçün rutil tip örtüklü xüsusi bir elektroddur

St.50, St.60, St.70 kimi poladların doldurması ilə yenidən dəst edilməsində istifadə edilir

Qaynaq ediləcək materiallar 400°C'də əvvəlcədən isidilməli, çəkilənərək qaynadılmalı, hissə istiliyinin əvvəlcədən qızdırılma istiliyini keçməməsinə diqqət edilməli və qaynaqdan sonra hissə mümkün olduğu qədər yavaş soyudulmalıdır. Qaynaq metalı ancaq cıllanaraq emal olunur

Qaynaq metalının sərtliyi istilik əməliyyatı ilə azaldıla bilər və ya artırıla bilər. Kipləşdirilməsi lazım olan təbiiqətmələrdə 299 SUPER istifadə edilə bilər. Elektrodlar istifadə edilmədən əvvəl 300°C'də 2 saat qurudulmalıdır

Qaynaq Modelleri



Qazaltı Məftili

GeKaTec TOOL 55 SG / GeKaTec TOOL 58 SG

Axın Növü

D.C.(-) / AC

Qablaşdırma Məlumatları və Parametrlər

Məhsul Kodu	Diam. x Hünd. (mm)	Axın Gücü (A)	Paket Ağırlığı (Kq)	Ağırlıq g / 100 Ədəd
3030100084	2.5 x 350	60-90	5	2070
3030100085	3.2 x 350	90 - 120	5	3270

Təsdiqlər: GOST-R,,CE,SEPRO