



Normaları

DIN 8555 : MSG / WSG 3-GZ-60-T

Qaynaq Məftilinin Kimyəvi Tərkibi % (Standart)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
0.37	1.1	0.4	5.2	1.4	0.35	1.3

Mexaniki Dəyərlər

Sərtlik (Qaynaqdan Sonra)
(HRC)

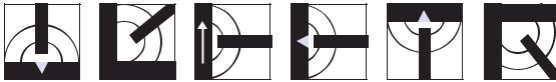
57-60

İstifadə Edildiği Yerlər Və Xüsusiyyətləri

Yüksək yapışqan aşınma və zərbə gücünün tələb olduğu soyuq iş dəsti poladlarının dolğu qaynağında, yüksək temperatur, aşınma və zərbə gücü lazım olan isti iş dəst poladlarının dolğu qaynağında istifadə edilir. Ərintisiz poladlardan kəsmə ağzının hazırlanmasında, polad dəstlərinin kəsmə və sıyırma bölgələrində istifadə edilir. Qaynaq edilə biləcək dəst poladlarında 300°C - 400°C əvvəlcədən qızdırılma verilir.

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

Qaynaq Modelleri



Qaynaq Elektrodu

GeKaTec TOOL 58 S

Axın Növü

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

Qablaşdırma Məlumatları

Məhsul Kodu	Diam. x Hünd. (mm)	Paket Ağırlığı (Kq)
6031100358	1.2	15
6031100359	1.6 x 1000	5
6031100360	2.0 x 1000	5
6031100153	2.4 x 1000	5

Təsdiqlər: GOST-R,
SEPRO