

### Normaları

TS EN 14700	: E Fe4
EN 14700	: E Fe4
DIN 8555	: E 4-UM-60 S

### Mexaniki Dəyərlər

<b>Sərtlilik (Qaynaqdan Sonra)</b> (HRC)
60-62

### İstifadə Edildiyi Yerlər Və Xüsusiyyətləri

Kəsmə qəliblərinin kəsicı kənarlarının dolğu qaynağında istifadə edilir  
Ərintisiz və ərintili poladlardan hazırlanmış dəstlərin kəsicı kənarlarının yenidən istehsalında istifadə edilir

Qaynaq dolğusu sürət poladı hazırlanmasında sürtünməyə, aşınmaya, təzyiçə və zərbəyə olduqca müqavimətlidir

Maşın hissələrinin, dəmir polad sənayesindəki yolluqların, aşınma lövhələrinin, qırıcların aşınmaya qarşı sərt doldurma qaynaqlarında istifadə edilir

Qaynaq ediləcək materiallardan yüksək (C) Karbonlu və dəst poladları olan materiallar üçün 400°C - 500°C əvvəlcədən qızdırılma tələb olunur

Hər elektrodun yüngülcə və müntəzəm olaraq çəkilənməsi faydalıdır  
Qaynaq metalı yalnız cilalanaraq emal olunur

Qaynaq metalının sərtliyi istilik əməliyyatı ilə azaldılıb, arırla bilər

Kipləşdirilməsi lazım olan təbiiqətmələrdə 299 SUPER istifadə edilə bilər

Elektrodlar istifadə edilmədən əvvəl 300°C - 350°C'də 2 saat qurudulmalıdır

### Qaynaq Modelleri



### MIG Wire

GeKaTec TOOL 60 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
3030100086	3.2 x 350	90 - 120	5	3290

Təsdiqlər: GOST-R, CE,  
SEPRO