

Normaları

TS EN 14700	: T Fe4
EN 14700	: T Fe4
DIN 8555	: TIG 3-GF-60-T

Qaynaq Məftilinin Kimyəvi Tərkibi %
(Standart)

C	Si	Mn	Cr	Mo	W
0.55	0.5	0.4	4.0	8.0	1.6

Mexaniki Dəyərlər

Sərtlilik (Qaynaqdan Sonra)
(HRC)

56-60

İstifadə Edildiği Yerlər Və Xüsusiyyətləri

TOOL 60 FC TIG sərt doldurma qövsvari TIG Məftili; abrasiv aşınma müqavimətinə malik, yüksək doluluqda yüksək temperaturlarda sərtliyini qoruya bilən, sıcaq və soyuq iş dəst poladlarının, maşın hissələri və vasitələrinin aşınmaya məruz yerlərinin sərt doldurmalarında və metal-metal sürtünməsinin olduğu tətbiqetmələrdə istifadə edilir

İsti və soyuq vasitələrin kəsmə bıçaqları, isti sıyırma qəlibləri, silindrləri, tökmə poladlar və qəliblər ümumi tətbiqetmə sahələridir

Ərintisiz və aşağı ərintili poladlardan hazırlanmış vasitələrin kəsici kənarlarının dolğu qaynağında istifadə edilməsi yeni vasitələrin hazırlanmasında üstünlükdür

Cilalanaraq emal olunur

Qaynaq ediləcək səth qaynaqdan əvvəl çatlardan tamamilə təmizlənməlidir 400°C'də əvvəlcədən qızdırma edilib parça yavaş soyudulmalıdır

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

Qoruyucu Qaz: Arqon

Qaynaq Modelleri



Axın Növü

TIG D.C. (-)

Qablaşdırma Məlumatları

Məhsul Kodu	Diam. x Hünd. (mm)	Paket Ağırlığı (Kq)	Paketləmə Növü
3030600002	2.4 x 1000	5	Karton Qutu

Təsdiqlər:

SEPRO