

**Normaları**

DIN 8555	: WSG 4-60-S
----------	--------------

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

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
1.0	0.3	0.3	4.0	8.3	1.9	1.8

**Mexaniki Dəyərlər**

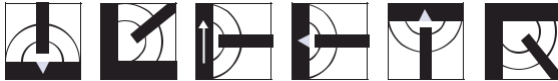
<b>Sertlik (Qaynaqdan Sonra) (HRC)</b>
60-62

**Qaynaq Edilə bilən Poladlar**

- 1.2436-1.3241-1.3344-1.3207

**İstifadə Edildiyi Yerlər Və Xüsusiyyətləri**

Kəsmə qəliblərinin kəsici kənarlarının dolğu qaynaqlarında istifadə edilir. Qaynaq metalı sürət poladının hazırlanmasında olub aşınmaya, sürtünməyə, təzyiqa qarşı olduqca müqavimətlidir. Ərintisiz və ya aşağı ərintili poladlardan hazırlanmış vasitələrin kəsici kənarlarının hazırlanmasında istifadə edilir. Qaynaq ediləcək dəst poladlarına 400°C - 500°C yə qədər əvvəlcədən qızdırılma edilməsi lazımdır. Qaynaq metalı cilalanaraq emal olunur. Qoruyucu qaz (TIG): Arqon

**Qaynaq Modelleri****Qaynaq Elektrodu****GeKaTec TOOL 60****Axın Növü****TIG D.C.(-)****Qablaşdırma Məlumatları**

Məhsul Kodu	Diam. x Hünd. (mm)	Paket Ağırlığı (Kq)
6031100336	1.6 x 1000	5
6031100337	2.0 x 1000	5
6031100338	2.4 x 1000	5

**Təsdiiqlər: GOST-R,  
SEPRO**