

- 8 – рекомендованные режимы сварки
9 – сведения о пространственных
положениях и полярности
10 – сведения о безопасности
11 – сведения о сертификации
менеджмента качества
12 – сведения о производителе, адрес,
контакты
13 – страна производства

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Род тока и полярность: постоянный, обратная (DC+)

Режим проковки: в течение 2 часов при температуре 300-350°C

Пространственные положения: H1(PA), H2(PB), B1(PF), B2(PG), Г(РС), П1(РЕ), П2(PD), H45 (H-L045)

НАПЛАВЛЕННЫЙ МЕТАЛЛ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ [%]

	C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Mo	V	Nb
min	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
max	0,15	1,6	0,75	0,035	0,035	0,3	0,2	0,3	0,2	0,05	0,05

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

	Предел текучести, МПа (не менее)	Предел прочности, МПа (не менее)	Относительное удлинение, % (не менее)	Ударная вязкость KCV (-40°C), Дж/см2 (не менее)
min	420	500	22	47
max	-	640	-	-

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Ø [мм]	I _{св} [А]	
	min	max
2,5	80	100
3,2	100	140
4,0	130	190
5,0	190	240

I_{св} – ток сварки

УПАКОВКА

Картонная коробка	65x452x65 мм (5 кг) 65x352x65 мм (5 кг)
-------------------	---



Наименование организации: GEDİK KAYNAK SANAYİ VE TİCARET ANONİM ŞİRKETİ
Адрес: 34906, Ankara Cad. No:306 Şeyhli - Pendik/ İstanbul / TURKEY;
E-mail: sbayramzade@gedik.com.tr
Телефон: +90 216 378 50 00
Контактное лицо: Shahin Bayramzade

Operations and Domestic
Sales Director

МП

подпись

Ahmet Sevük



GEDİK KAYNAK
SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

İşletme Merkezi:
Ankara Cad. No:306 34906 Şeyhli - Pendik / İST.
Büyük Mükellefler V.D.: 526 004 4517
Tic. Sic. No: 195724/143251
Mersis No: 0526004451700015