

Bi-Metal Elektrodu

GS 30

Özelliği :

Tüm döküm hammaddelerini birbirleri arasında ve çelik, demir ve bakır hammaddelerini kaynatan, yüksek nikel alaşımli özel bimetal kaynak elektrodudur. Hatta dolgu elektrodu olarak kullanılabilir. Yüksek çekme dayanımı ve uzama kalite değerlerine sahiptir. Pürüzsüz kaynak dikişi verir. Kaplamasındaki özel bileşenleri ve iyi iletkenliği sayesinde kaynak gerilimine karşı kolay kolay etkilenmez. Çok düşük kaynak akımı ilede kaynatılabilir. Kenar sahalarında çok iyi uygulama yapılır.

Kaynak Pozisyonu :



Akım Cinsi / Akım Kutpu :



Döküm Uzmanı

Stok Nr.	Ürün Tanımı	Ölçü	Paket
133 025	GS 30	2,50 x 300 mm	2,5/5/15 kg

Uluslararası standart Sembolleri :

DIN 8573: E NiFe-BG 1,
AWS-A 5.15: E Ni Fe C I

Kaynatılabilecek Temel Çelikler :

DIN 1693 göre yuvarlak grafitli dökme demirlerinde Örn. GGG-40 dan GGG-80 kadar;
DIN 1692 göre siyah beyaz temperlenmiş ;
döküm, yuvarlak grafitli östenetik dökme demir. Örn. GGG Ni Cr Nb 20 2; alaşımli çelik ile yuvarlak grafitli dökme demir birleştirme kaynaklarında

Mekanik Kalite Değerleri :

Çekme Dayanımı:	450 Mpa
Uzama :	% 15
Sertlik :	190 HB

