

## TH 801

## TIG Kaynak Teli - Sert Dolgu Uygulamaları

## Standartlar

AWS/ASME SFA - 5.21	ERCoCr-C
EN 14700	T Co3
TS EN 14700	T Co3
DIN 8555	WSG 20 GO 55 CTZ

## Onaylar ve Sertifikalar



MSDS

\* PDF formatlı belgeleri indirmek için onay isimlerine tıklayınız.

## Uygulama Alanları ve Özellikleri

EN	DIN

\* Ana metalin ve kaynak malzemesinin çalışma sıcaklıklarını inceleyiniz

Co-Cr-W (Kobalt-Krom-Tungsten) alaşımli sert dolgu TIG kaynak telidir. Metal metale sürtünme aşınmasına, 500°C den 900°C ye kadar yüksek sıcaklıklara ve korozyona karşı direnci yüksektir. Yüksek sertliğe sahip olduğu için düşük ve orta düzeyde mekanik ve termik şokların olduğu durumlarda kullanılmalıdır. Hadde kılavuzları, ekstrüzyon kalıp ve vidaları, valf oturma yüzeyleri, buhar türbinlerinin mekanik parçaları, çimento helezonları, sürekli döküm kalım ve aksamı, pompa parçaları, karıştırıcı kanatlar, mikser bıçakları, rotorlar ve ağaç kesme testerelelerinin aşınan bölümlerin sert dolgu kaynaklarında kullanılır.

Örtülü Elektrod: EH 801

Gaz-Korumalı Özlü Kaynak Teli: FCH 801



## Kaynak Telinin Tipik Kimyasal Analizi (%)

Co	C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe	W
Kalan	2.30	0.80	< 1.00	30.00	< 3.00	< 3.00	13.00

## Kaynak Metalinin Tipik Mekanik Özellikleri

Test Şekli	Koruyucu Gaz	Sertlik (HRC)
Kaynak Sonrası	I1	51-59

\* Kimyasal kompozisyon ve mekanik özellikler EN ISO 14175 - I1 (%100 Ar) koruyucu gazının kullanılması durumunda geçerlidir.

## Ambalaj ve Koruyucu Gaz Bilgileri

Ürün Kodu	Ambalaj Tipi	Çap x Uzunluk (mm)	Kutudaki Adet/ Kg (net)	Gaz Tüketimi	Koruyucu Gaz	Kutuplama
2813014M15	TH 801 (KARTON)	3.20 x 1000	5	3.20 mm: 10 lt/dk	I1 (%100 Ar)	= -
2813017M15	TH 801 (KARTON)	5.00 x 1000	5	5.00 mm: 10 lt/dk		

## Depolama ve Kurutma Bilgileri

1-Kuru bir odada mümkün olduğunca sabit bir sıcaklıkta (Bağıl nem &lt; %50, oda sıcaklığı &gt; 20°C) tahta paletler üzerinde depolanmalıdır.

2-Taşıma ve depolama esnasında yüksek statik yük ve darbe uygulanmamalıdır.