

## TH 806

TIG Kaynak Teli - Sert Dolgu Uygulamaları

## Standartlar

AWS/ASME SFA - 5.21	ERCoCr-A
EN 14700	T Co2
TS EN 14700	T Co2
DIN 8555	WSG 20 GO 45 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. Kaynak metalinin tokluğundan dolayı mekanik ve termik şoklara dayanımı yüksektir. Sıcak kesme bıçakları, ingot kesici uçları, subap ve subap oturma yüzeyleri, nozulların ve cam kalıplarının aşınan bölümlerinin sert dolgu kaynaklarında kullanılır.

Örtülü Elektrod: EH 806

Gaz-Korunmalı Özlü Kaynak Teli: FCH 806



## Kaynak Telinin Tipik Kimyasal Analizi (%)

Co	C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe	W
Kalan	1.10	1.10	< 1.00	28.0	< 3.00	< 3.00	4.00

## Kaynak Metalinin Tipik Mekanik Özellikleri

Test Şekli	Koruyucu Gaz	Sertlik (HRC)
Kaynak Sonrası	I1	38 - 48

\* 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
2813114M15	TH 806 (KARTON)	3.20 x 1000	5	3.20 mm: 10 lt/dk	I1 (%100 Ar)	= -
2813116M15	TH 806 (KARTON)	4.00 x 1000	5	4.00 mm: 10 lt/dk		
2813117M15	TH 806 (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.