

## TH 812

TIG Kaynak Teli - Sert Dolgu Uygulamaları

## Standartlar

AWS/ASME SFA - 5.21	ERCoCr-B
EN 14700	T Co3
TS EN 14700	T Co3
DIN 8555	WSG 20 GO 50 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. Kağıt, karton, zemin ve çatı kaplama malzemeleri ve ağaç kesme bıçaklarının ve işleme takımlarının, ekstrüzyon vidalarının ve cam kalıpların aşınan bölümlerinin sert dolgu kaynaklarında kullanılır.

Örtülü Elektrod: EH 812

Gaz-Korunmalı Özlü Kaynak Teli: FCH 812



## Kaynak Telinin Tipik Kimyasal Analizi (%)

Co	C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe	W
Kalan	1.40	1.50	< 1.00	29.00	< 3.00	< 3.00	8.00

## Kaynak Metalinin Tipik Mekanik Özellikleri

Test Şekli	Koruyucu Gaz	Sertlik (HRC)
Kaynak Sonrası	I1	44 - 52

\* 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
2813214M15	TH 812 (KARTON)	3.20 x 1000	5	3.20 mm: 10 lt/dk	I1 (%100 Ar)	= -
2813216M15	TH 812 (KARTON)	4.00 x 1000	5	4.00 mm: 10 lt/dk		
2813217M15	TH 812 (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.