



Sertdolgu Uygulamaları için Örtülü Kaynak Elektrodu

Genel Özellikleri

Bileşimindeki "W-Co ve Cr" sayesinde özellikle 500°C'a kadarki çalışma sıcaklıklarında sertliğini kaybetmeyen, hız çeliği yapısında, darbe ve basınca karşı yüksek dayanıma sahip dolgu metali verir.

Isıl işlem sonucu, kaynak metalinin teknik ve mekanik özellikleri değiştirilebilir. Alaşımında bulunan "W-Co ve Cr" elementlerinin hassas olarak ayarlanmış olan kombinezonu sayesinde elde edilen dolgu metali ana metalden ortalama olarak çok daha yüksek bir aşınma dayanımı gösterir. Düşük öntav sıcaklıkları uygulanarak bile sert veya sertleştirilmiş metallerin kaynağına olanak tanır.

Basınç Dayanımı				
Sürtünme Direnci				
İşleme Kabiliyeti				

Mekanik Özellikleri

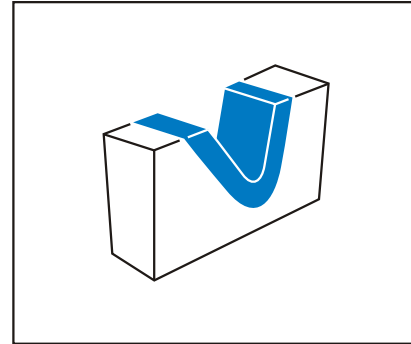
Sertlik : 46 - 54 HRC
Gerilim Giderme : 53 HRC (+550°C'de 1-3 saat)
Sertleştirme : 50 - 53 HRC (+1150°C)
Yumuşatma : 310 - 340 HB

Sertifikalar

GOST

Kullanım Alanları ve Uygulamalar

- Soğuk kesme bıçaklarının kesici ağızları
- Profil ve kalın kütük kesme kalıpları
- Çekme takımları
- Basıncılı döküm kalıplarının sert dolgusu
- Torna ve planya kalemlerinin imalatı
- Hurda parçalama makasları



Soğuk Kütük
Kesme Bıçakları

Kaynak Parametreleri - Ambalaj ve Çap Bilgileri

Akım Tipi : DC(+) ; AC

Çap x Boy (mm)	Kaynak Akımı (Yöntem-A) (Amper)	Kaynak Akımı (Yöntem-B) (Amper)	Kutu Ağırlığı (kg)
3,25 x 350	110 - 140	80 - 120	5