

Sertdolgu Uygulamaları için Özlü Kaynak Teli

Genel Özellikleri

Özellikle % 12-14 Mn'lı ostenitik tip manganez çeliklerinin, düşük ve yüksek alaşımlı çeliklerin, karbon çeliklerinin sert dolgu öncesi tampon dolgu ve birleştirme işlemlerinde kullanılır.

Yüksek oranda "Cr-Mn" alaşımlı paslanmaz dolgu metali verir. Şiddetli darbeye ve basınca karşı yüksek dayanım ve çatlama direnci gösterir.

% 12-14 Mn'lı ostenitik tip manganez çeliklerinin kaynağında parça sıcaklığının 250°C'ı geçmemesine özen gösterilmeli, soğuk kaynak işlemi uygulanmalıdır. Kaynak metali alevle kesme yöntemi kullanılarak kesilemez. Kaynak sırasında koruyucu gaz kullanmaya gerek yoktur.

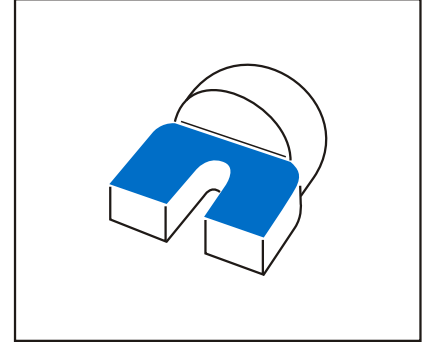
Basınç Dayanımı	██████████
Darbe Dayanımı	██████████
Abrazyon Direnci	██████
Sıcaklık Dayanımı	██████████
Erozyon Direnci	██████

Mekanik Özellikleri

Çekme Dayanımı : 760 - 820 N/mm²
Uzama (L=5d) : 25 - 30 %
Sertlik : 200 - 240 HB (kaynak sonrası)
450 - 550 HB (darbe sonrası)
Darbe Dayanımı : 80 Joule (+20°C)

Kullanım Alanları ve Uygulamalar

- Girooskopik konkasör gömleklerinin darbe yüzeyleri
- Hadde tahrik millerinin muyluları, kaplinler
- Gezer vinç tekerlekleri ve rayları
- Rayların makas noktaları
- Darbeli çalışan kırıcı silindirler
- Kepçe dişleri



Muylu ve Kaplinler

Kaynak Parametreleri - Ambalaj ve Çap Bilgileri

Akım Tipi : DC(+)

Çap (mm)	Kaynak Akımı (Yöntem-A) (Amper)	Kaynak Akımı (Yöntem-B) (Amper)	Makara Ağırlığı (kg)
1,60	190 - 220	150 - 170	15
2,80	350 - 375	250 - 300	15

Dikkat : Katalogta yer alan bütün ürün açıklamaları elde edilen en yeni bilgiler doğrultusunda hazırlanmış olup Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş. tarafından önceden haber verilmeden revize edilebilir ya da değiştirilebilir. Katalog bilgileri kaynakçı için genel bir ürün seçim kılavuzu niteliği taşımaktadır. Kaynak dikişinden ve dolgu metalinden beklenen mekanik değerlerin elde edilebilmesi için ilgili ürünün klasifikasyonu incelenmelidir.