

Sertdolgu Uygulamaları için Özlü Kaynak Teli

Genel Özellikleri

"Fe-Cr-Co-Mo" içeren ve sahip olduğu düşük sürtünme katsayısı sayesinde metal-metal aşınmasına karşı yüksek dayanım sağlayan, özel alaşım ve gaz korumalı sertdolgu özlü kaynak telidir. Kaynak metali metal-metal aşınmasının yanında; oksidasyona, yorulmaya, kavitasyona ve yüksek çalışma sıcaklıklarında oluşan korozyon aşınmasına karşı da yüksek dayanımı sağlar.

Elde edilen kaynak metali çatlak içermemekle birlikte ilk pasoda istenilen sertlik değerine ulaşılır.

Basınç Dayanımı	██████████
Darbe Dayanımı	██████████
Abrazyon Direnci	██████
Sıcaklık Dayanımı	██████████
Korozyon Direnci	██████████

Klasifikasyonu ve Mekanik Özellikleri

DIN 8555 : MF5-GF-45 CRST

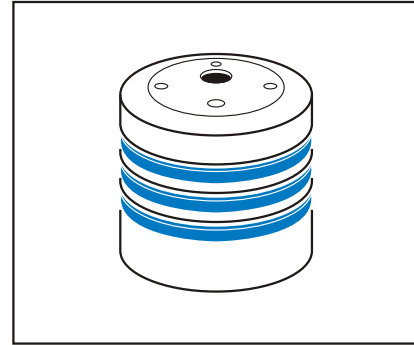
Sertlik : 46 - 48 HRC (kaynaktan sonra ve tek pasoda)

Koruyucu Gazlar (EN 439)

I1 - Ar (%100)

Kullanım Alanları ve Uygulamalar

- Gemi pistonları ve süpaplari
- Segman yuvalari
- Sıcak kesme bıçakları
- Çapak temizleme takımlari
- Sıcak dövme takımlari ve kalıplari
- Pres takımlari
- Fırın parçaları
- Çelik boru ekstrüzyonunda kullanılan delici zımbalar
- Pompa elemanları
- Sıcak iş takımlarının dolgu yüzeyleri
- Sürekli dökümde kullanılan yönlendirme makaraları ve sürücü makaralar



Gemi Pistonları

Kaynak edilecek yüzey temiz olmalıdır. Kalın kesitli parçalara 300-500°C öntav uygulanmalı ve bu sıcaklık dolgu işlemi süresince korunmalıdır. Kaynak işlemi tamamlandıktan sonra parçalar yavaş olarak soğutulmalıdır.

Kaynak Parametreleri - Ambalaj ve Çap Bilgileri

Akım Tipi : DC(+)

Çap (mm)	Kaynak Akımı (Amper)	Makara Ağırlığı (kg)
1,60	150 - 250	15