



Sertdolgu Uygulamaları için Örtülü Kaynak Elektrodu

Genel Özellikleri

Krom karbür ve bor karbür yapısında dolgu metali veren yüksek verimli sert dolgu elektrodudur. Dolgu metali özellikle yüksek sıcaklığa sahip ortamlarda çok yoğun abrazyon aşınması etkisinde kalan parçalar üzerinde mükemmel dayanım elde edilmesine olanak sağlar. Maden ocakları, çimento sanayi ve demir-çelik endüstrisi en sık kullanıldığı sektörlerdir. Elektroda salınım verilmesi şartıyla aşağıdan yukarıya pozisyonda kaynak yapmaya uygundur.

Abrazyon Direnci	██████████
Erozyon Direnci	██████████
Sıcaklık Direnci	██████████

Mekanik Özellikleri

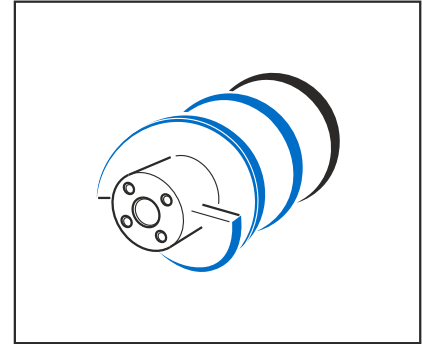
Sertlik: 66 - 70 HRC

Elde edilen sertlik değeri ana metalin cinsine, uygulanan akım değerine ve paso sayısına dolayısıyla sert dolgu tabakasının kalınlığına göre farklılık gösterir.

Kullanım Alanları ve Uygulamalar

Maden Ocakları Çimento Sanayii Demir-Çelik Endüstrisi

- Kırıcı çekiçler
- Nakil helezonları
- Çimento fabrikalarındaki öğütücü değirmenlerin çıkış ağızları ve kanalları
- Fore kazık sistemlerindeki delici burguların aşınan yüzeyleri
- Tuğla sanayinde kullanılan çapalar ve helezonlar
- Termik santrallerdeki fanlar
- Sinter kırıcı çekiçler
- Sıcak cüruf toplayan kepçe tırnakları



Tuğla Pres Helezonları

Kaynak Parametreleri - Ambalaj ve Çap Bilgileri - Kaynak Pozisyonları

Akım Tipi : DC(+) ; DC(-) ; AC min 60 V

Çap x Boy [mm]	Kaynak Akımı [Amper]	Kutu Ağırlığı [kg]	Kutu Tipi		
3.25 x 350	120 - 160	5	Plastik		
4.00 x 450	150 - 190	5	Karton	1G/PA	3G/PF
5.00 x 450	200 - 250	5	Karton		

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 kaynaççı için genel bir ürün seçim kılavuzu niteliği taşımaktadır. Kaynak dikişinden ve dolgu metalinden beklenen mekanik değerlerin elde edilebilmesi için ilgili ürünün klasifikasyonu incelenmelidir.