

Sertdolgu Uygulamaları için Özlü Kaynak Teli

Genel Özellikleri

Özellikle manganezli çeliklerin, düşük ve yüksek alaşımlı çeliklerin, karbon çeliklerinin ve Ni-Hard malzemelerin sertdolgu kaynağında kullanılır.

Düşük şiddetteki darbeler ve yoğun abrazyon aşınmasına karşı dayanıklı olan ve yapıda homojen olarak dağılan çok sert primer Cr-karbürler içeren bir dolgu metali verir.

Alevle kesme yöntemleri kullanılarak kesilemez. Elde edilen sertdolgu metali sadece taşlanarak işlenebilir. Yüksek sertlikten dolayı dikiş yüzeyinde enine çatlakların oluşması doğaldır. Kaynak sırasında koruyucu gaz kullanmaya gerek yoktur.

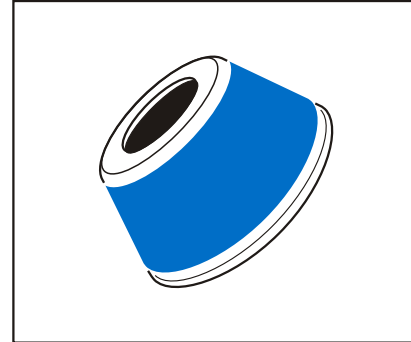
Basınç Dayanımı	██████████	██████████	██████████	██████████
Darbe Dayanımı	██████████	██████████	██████████	██████████
Abrazyon Direnci	██████████	██████████	██████████	██████████
Sıcaklık Dayanımı	██████████	██████████	██████████	██████████
Erozyon Direnci	██████████	██████████	██████████	██████████

Mekanik Özellikleri

Sertlik : 60 - 63 HRC (Saf kaynak metalinin sertlik değeri)
56 - 60 HRC (1 pasoda elde edilen sertlik değeri)
58 - 62 HRC (2 pasoda elde edilen sertlik değeri)

Kullanım Alanları ve Uygulamalar

- Çimento fabrikalarındaki öğütücü çekiçler
- Kömür kırıcı Ni-Hard valsler
- Kırıcı çekiç rotorları
- Kum karıştırıcı kol ve kanatlar
- Fan kanatları
- Nakil helezonları
- Cüruf kırıcılar ve kırıcı çeneler
- Separatörler
- Konveyör zincirleri
- Kum taşıyan kepçelerin tırnakları ve toprakla temas eden ağız yüzeyleri
- Vidalı konveyörler
- Öğütücülerin zırhları



Ni-Hard
Kömür Kırıcılar

Kaynak arki mümkün olduğu kadar kısa tutulmalıdır. Kaynak işleminden önce ana malzemeye öntav uygulanması, gerilmeli korozyon riskinin giderilmesi açısından yararlıdır. Yüksek karbonlu çelikler üzerinde gerçekleştirilecek uygulamalardan önce Kobatek T-365 özlü teli ile tampon atılması önerilir. İdeal çalışma sıcaklığı 375°C'dir.

Kaynak Parametreleri - Ambalaj ve Çap Bilgileri

Akım Tipi : DC(+)

Çap (mm)	Kaynak Akımı (Amper)	Makara Ağırlığı (kg)
2,80	280 - 400	15