

Sertdolgu Uygulamaları için Örtülü Kaynak Elektrodu

Klasifikasyonu

TS EN 14700 : E Fe1
DIN 8555 : E1-UM-250

Genel Tanımı

Bazık karakterli bir örtüye sahiptir. Özellikle yüksek tokluk değeri sayesinde basma gerilmelerine karşı çok iyi dayanım sağlayan ve kolay işlenebilen dolgu metalinin gerekli olduğu uygulamalarda kullanılır. Çatlak içermeyen düzgün görünümlü kaynak dikişlerinin elde edilmesine olanak sağlar. Östenitik manganez çeliklerinin kaynağında da kullanılabilir. Kaynak öncesi genellikle ön tav verilmesine gerek yoktur.

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn	Cr
0.11	0.80	1.00	1.5

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Sertlik : 225 - 275 HB

Kullanım Alanları ve Uygulamalar

Rayların, ray makaslarının, dişli çarkların, cer dişlilerinin taşıyıcı makaraların, millerin, şanzıman ve kavramaların dolgu kaynağı başlıca uygulama alanlarıdır. Ayrıca alaşımsız ve düşük alaşımlı çelikler ile döküm çeliklerin tampon ve dolgu kaynağında da kullanılır.

Kaynak Parametreleri / Ambalaj ve Çap Bilgileri / Kaynak Pozisyonları

Akım Tipi ve Kutuplama : DC (+)

Çap [mm]	Boy [mm]	Akım [Amp]	Elektrod Ağırlığı [gr/100 adet]	Kutu Ağırlığı [kg] Elektrod Miktarı [adet/kutu]
3.25	350	100 - 140	3644	5.3 / 145
4.00	450	140 - 180	7188	6.8 / 95



1G/PA



2F/PB