



Sertdolgu Uygulamaları için Örtülü Kaynak Elektrodu

Genel Özellikleri

Elde edilen kaynak dikişi düşük alaşımlı çelik yapısında olup, özellikle aşınan parçaların onarımında ve sertdolgu işlemlerinden önce tampon tabaka oluşturmak amacıyla kullanılır. Alaşımsız çeliklerin ve karbon çeliklerinin birleştirme kaynağında da kullanılır.

Yüksek basınç ve darbe etkisi altında sürtünerek çalışan parçaların kalıcı deformasyona karşı dayanım göstermesini sağlayan, yüksek tokluğa ve mekanik özelliklere sahip bir dolgu metali verir.

Çok pasolu kaynak dikişleri ile çalışmak mümkündür. Kaynak dikişi kolaylıkla işlenebilir.

Basınç Dayanımı	■	■	■	■	■
Darbe Dayanımı	■	■	■	■	■
Mekanik Dayanım	■	■	■	■	■
Çatlama Direnci	■	■	■	■	■
İşleme Kabiliyeti	■	■	■	■	■

Mekanik Özellikleri

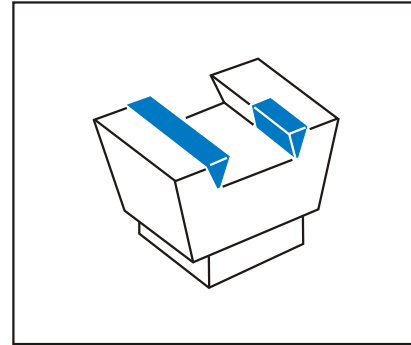
Çekme Dayanımı : 92 - 96 kg/mm²
Akma Dayanımı : 76 - 80 kg/mm²
Uzama (L=5d) : 12 - 16 %
Sertlik : 300 - 360 HB

Sertifikalar

GOST, TSEK

Kullanım Alanları ve Uygulamalar

- Sıcak dövme kalıplarının şahmerdan kırlangıç yatakları
- Aşınan volanların onarımı
- Rolelerin dolgusu ve kaplanması
- Ekskavatör parçaları
- Zincir makaraları
- Çelik döküm türbinlerin onarımı
- Miller
- Aşınan çekiçlerin kaynakla orjinal profiline getirilmesi
- Ezici dişlerin kaynaklı dolgu ve konstrüksiyon işlemleri
- Makina parçalarının kaplanması
- Sertdolgu uygulamalarından önce uygulanan tampon dolgu işlemleri



Şahmerdanların
Kırlangıç Yatakları

Kaynak Parametreleri - Ambalaj ve Çap Bilgileri

Akım Tipi : DC(+)

Çap x Boy (mm)	Kaynak Akımı (Amper)	Kutu Ağırlığı (kg)
3,20 x 350	90 - 120	5
4,00 x 350	110 - 150	5