

Sertdolgu Uygulamaları için Örtülü Kaynak Elektrodu

Klasifikasyonu

TS EN 14700 : E Fe9
DIN 8555 : E7-UM-200 K
AWS A5.13 : E FeMn-A

Genel Tanımı

Bazık karakterli örtüye sahiptir. % 12-13 Mn içeren ostenitik tip Hadfield çeliği yapısında kaynak metali verir. Süneklik ve tokluk özelliklerini yükseltmek amacıyla yapıya % 3 Ni katılmıştır. Kaynak metali kaynak sonrası yumuşak olup abrazyon aşınmasına karşı dayanıklı değildir. Buna karşın yoğun ve şiddetli darbe etkisi altında dolgu sertliği hızla artar.

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn	Ni
0.70	0.10	14	3

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Sertlik : 175 - 200 HB (kaynak sonrası)
450 HB (soğuk deformasyon sonrası)

Onaylar ve Sertifikalar

GOST, SEPRO, TSE

Kullanım Alanları ve Uygulamalar

% 12-14 Mn içeren ostenitik çeliklerin dolgu kaynağında ve bu tür malzemelerin orta karbonlu ve yumuşak çeliklerle olan birleştirme amaçlı kaynak bağlantılarında kullanılır. Maden, toprak ve kaya hafriyatı yapan ağır iş makinelerinin ağız kısımları, kırıcı çeneler, kırıcı koni ve çekiçler, yürüyüş takımları, darbeli çalışan parçalar diğer kullanım alanlarıdır.

Krom-karbür (Cr-C) yapısındaki sert dolgu elektrodlarının kullanımından önce özellikle % 12-14 Mn içeren çeliklerin yüzeyinde tampon tabaka oluşturmak için bu elektrodun kullanılması, sert dolgu yüzeyinin ana metale sağlıklı bir şekilde tutunabilmesi açısından önemlidir.

Dikkat!

% 12-14 Mn içeren kaynak metali korozyona karşı dayanıklı olmadığı için bu konuda karbon çeliğinininkine benzer bir davranış gösterir.

Kaynak Parametreleri / Ambalaj ve Çap Bilgileri / Kaynak Pozisyonları

Akım Tipi ve Kutuplama : DC (+) ; AC min 70 V

Çap [mm]	Boy [mm]	Akım [Amp]	Elektrod Ağırlığı [gr/100 adet]	Kutu Ağırlığı [kg] Elektrod Miktarı [adet/kutu]
3.25	350	80 - 140	3810	5.3 / 140
4.00	450	140 - 180	7440	6.7 / 90
5.00	450	180 - 230	11610	6.4 / 55



1G/PA



2F/PB



2G/PC