



Sertdolgu Uygulamaları için Örtülü Kaynak Elektrodu

Genel Özellikleri

Kobalt esaslı elektrodlar içerisinde en yüksek sertliğe sahip olanıdır. Yüksek alaşımlı çelikler, sıcak iş çelikleri, kendiliğinden sertleşebilen çelikler, yüksek manganlı çelikler ve nikel alaşımlarının sertdolgu kaynağında kullanılır.

Elde edilen dolgu metali yüksek oranda "Co" (kobalt) içermekte olup 800°C'a kadarki ısıl şoklar, korozyon, oksidasyon ve basınç ile birlikte görülen metal-metal sürtünmesine karşı mükemmel dayanım gösterir. Dolgu metali sertliğini yüksek çalışma sıcaklıklarında bile korur. Kavitasyon aşınmasına karşı gösterdiği yüksek dayanım bir diğer önemli özelliğidir.

Basınç Dayanımı	██████████	██████████	██████████	██████████	██████████
Darbe Dayanımı	██████████	██████████	██████████	██████████	██████████
Abrazyon Direnci	██████████	██████████	██████████	██████████	██████████
Sıcaklık Dayanımı	██████████	██████████	██████████	██████████	██████████
Korozyon Direnci	██████████	██████████	██████████	██████████	██████████

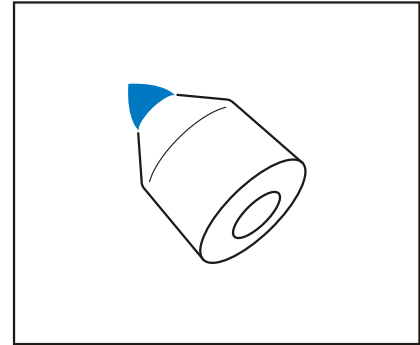
Mekanik Özellikleri

Sertlik : 53 - 56 HRC (+20°C)
42 - 46 HRC (+600°C)

Kullanım Alanları ve Uygulamalar

- Sıcak kesme bıçakları ve takımları
- Yüksek ısıda çalışan pompa milleri
- Plastik ekstrüzyon vidaları
- Rayların ve yüksek ısıda çalışan makaraların yüzey dolgu işlemleri
- İngot tutucu sivri çene uçları
- Muslukların conta yatağında bulunan koruyucu zırhların dolgusu
- Sürtünmeli çalışan yatak yüzeylerinin dolgusu
- Kağıt ve karton kesme bıçakları

Kalın kesitli parçalara kaynak işleminden önce 300-400°C öntav uygulanmalıdır. Pasolararası sıcaklık mutlaka kontrol edilmeli ve kaynak sonrasında yavaş bir soğuma sağlanmalıdır. Bazı Cr-Ni'li çelikler üzerinde gerçekleştirilen uygulamalarda eğer gerekiyorsa Kobatek 382, Kobatek 352 ya da AS P-310R elektrodu ile tampon atılmalıdır. Kobatek 540 ile en fazla iki paso atılmamalıdır. Kalın dolguların gerekli olduğu durumlarda ise ilk pasolar Kobatek 541 ya da 543 ile atıldıktan sonra kapak pasosu Kobatek 540 ile bitirilebilir.



İngot Tutucu
Çeneler ve Dişler

Kaynak Parametreleri - Ambalaj ve Çap Bilgileri

Akım Tipi : DC(+) ; AC min 70 V

Çap x Boy (mm)	Kaynak Akımı (Amper)	Kutu Ağırlığı (kg)
3,20 x 350	90 - 120	5
4,00 x 350	130 - 150	5

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