

## Sertdolgu Uygulamaları için Örtülü Kaynak Elektrodu

### Klasifikasyonu

TS EN 14700 : E Fe1  
DIN 8555 : E1-UM-350

### Genel Tanımı

Bazık karakterli kalın bir örtüye sahiptir. Özellikle darbeli zorlanmaların söz konusu olduğu aşınma şartlarında kullanılır. Metal-metal aşınmasını kapsayan yüksek hadde yükleri altındaki deformasyonlara karşı dayanıklı dolgu metali verir. Dolgu metali havada sertleşebilme özelliğine sahiptir ve sert kesici takımlarla işlenebilir. Sertlik değeri paso sayısına ve soğuma hızına bağlı olarak farklılık gösterir. Verimi % 115'dir.

### Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn	Cr
0.10	0.50	0.70	3.5

### Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Sertlik : 325 - 350 HB

### Onaylar ve Sertifikalar

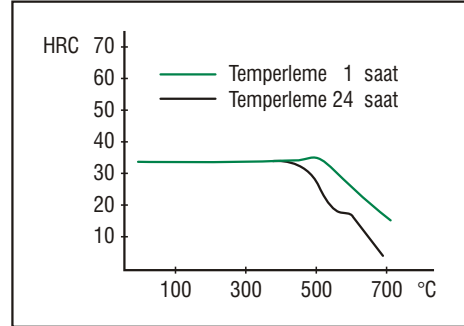
GOST, SEPRO, TSE

GL (\*)

### Kullanım Alanları ve Uygulamalar

Aşınan haddelerin, millerin, dişlilerin, rayların, makasların, fren pabuçlarının, vinç tekerleklerinin dolgu kaynağında kullanılır.

80-90 kg/mm<sup>2</sup> çekme dayanımına sahip kaynaklı bağlantılar gerektiren işlah çeliklerinin birleştirme işlemleri bir diğer uygulama alanıdır.



### 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	110 - 140	3440	5.0 / 145
4.00	450	150 - 190	6770	6.4 / 95
5.00	450	190 - 240	10080	6.6 / 65



1G/PA



2F/PB

**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 dikşinden ve dolgu metalinden beklenen mekanik değerlerin elde edilebilmesi için ilgili ürünün klasifikasyonu incelenmelidir.