

## Sertdolgu Uygulamaları için Örtülü Kaynak Elektrodu

### Klasifikasyonu

TS EN 14700 : E Fe4  
DIN 8555 : E6-UM-60

### Genel Tanımı

Rutil karakterli örtüye sahiptir. Düşük gerilimli küçük kaynak transformatörleri için özel olarak geliştirilmiş genel amaçlı bir sert dolgu elektrodudur. 500°C'a kadarki çalışma sıcaklıklarında sertliğini korur. Orta siddetteki darbe ve yüksek abrazyon aşınmasına karşı dayanıklı, martensitik yapıda dolgu metali verir. Kaynak metali işlenemez.

### Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.40	0.40	0.50	6	0.60

### Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Sertlik : 57 - 62 HRC

### Onaylar ve Sertifikalar

GOST, SEPRO, TSE

### Kullanım Alanları ve Uygulamalar

Alaşımli ve alaşımsız çeliklerin sert dolgu kaynağında kullanılır. Maden ocaklarında kullanılan makinelerin mineral partiküller tarafından aşınan yüzeylerinin koruyucu dolgusu, buldozer bıçakları, ekskavatör dişleri, kırıcı çeneler, konveyörler, öğütücü bıçaklar, ziraat makineleri ve orman makinelerinin aşınma etkisi altında kalan parçalarının sert dolgu kaynağı uygulamaları başlıca kullanım alanlarıdır.

### Kaynak Parametreleri / Ambalaj ve Çap Bilgileri / Kaynak Pozisyonları

Akım Tipi ve Kutuplama : AC min 65 V ; DC (+)

Çap [ mm ]	Boy [ mm ]	Akım [ Amp ]	Elektrod Ağırlığı [ gr/100 adet ]	Kutu Ağırlığı [ kg ] Elektrod Miktarı [ adet/kutu ]
2.50	350	60 - 120	2450	1.8 / 75
3.25	350	100 - 160	4190	4.4 / 105
4.00	450	130 - 190	8040	5.6 / 70
5.00	450	170 - 240	12760	5.7 / 45



1G/PA



2F/PB