



## Sertdolgu Uygulamaları için Örtülü Kaynak Elektrodu

### Genel Özellikleri

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) ve "Mo" (molibden) içermekte olup 1000°C'a kadarki ısı şokları, korozyon, basınç ve darbe ile birlikte görülen metal-metal sürtünmesine (metalik abrazyon) karşı mükemmel dayanım gösterir. Sülfür içeren ortamlarda da özelliğini korur.

Kaynak dikişinin sertliği darbe etkisi altında hissedilir derecede yükselir. Sıcak dövme işlemlerinin yapıldığı sanayi kuruluşları ve demir-çelik endüstrisi başlıca kullanım alanlarıdır. Kaynak dikişi çatlamaya karşı yüksek dayanıma sahiptir.

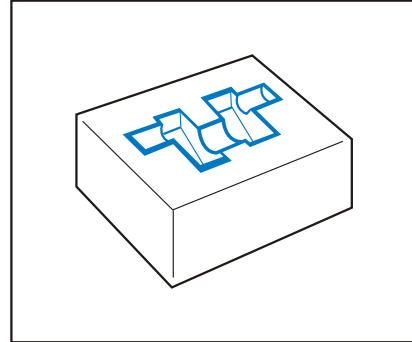
Basınç Dayanımı	██████████
Darbe Dayanımı	██████████
Abrazyon Direnci	██████
Sıcaklık Dayanımı	██████████
Korozyon Direnci	██████████

### Mekanik Özellikleri

Sertlik : 32 - 38 HRC (+20°C)  
26 - 30 HRC (+600°C)  
48 - 50 HRC (darbe sonrası)

### Kullanım Alanları ve Uygulamalar

- Sıcak dövme ve çapak temizleme preslerinin aşınan kalıp yüzeyleri
- Süpape dolgular
- Sıcak kütük tutucu çeneler
- Sıcak ekstrüzyon presi iticileri
- Tel çekme kılavuzları
- Gaz, su, buhar ve asit muslukları
- Gaz türbini kanatları
- Vanalar ve vana sitleri
- Akslar



Sıcak Dövme Kalıpları

Kalın kesitli parçalara kaynak işleminden önce 300°C öntav uygulanmalıdır. Paslararası sıcaklık kontrol edilmeli ve yavaş bir soğuma sağlanmalıdır. Bazı Cr-Ni'li çelikler üzerinde gerçekleştirilen uygulamalarda eğer gerekiyorsa Kobatek 352 elektrodu ile tampon atılmasında yarar vardır. Ana metal ile kaynak metali arasında oluşan seyrelmeyi en aza indirmek için düşük akım değerleri ile çalışılmalıdır.

### 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