



## Çeliklerin Kaynağı için Örtülü Kaynak Elektrodu

### Genel Özellikleri

Yüksek basma ve çekme dayanımı ile beraber iyileştirilmiş süneklik ve tokluğa sahip, yüksek manganlı östenik tip Hadfield çeliği yapısında kaynak metali verir. Özellikle %12-14 Mn'lı çelikler, alaşımlı ve sertleşebilen çelikler ile zor kaynak edilen çeliklerin birleştirme, dolgu ve sertdolgu işlemlerinden önceki tampon dolgu kaynaklarında kullanılır.

Şiddetli darbe, basınç ve düşük şiddetteki abrazyon aşınmasına karşı dayanıklıdır. Soğuk deformasyon ile darbe altında çalıştıkça sertleşir. Kaynak metali alevle kesme (oksi-yakıt) işlemleri uygulanarak kesilebilir. 250°C'in üzerindeki uygulamalarda kullanılması önerilmez. Paslanmazlık özelliğine sahip değildir.

Çatlama Direnci	
Ana Metale Uyum	
İşleme Kabiliyeti	

### Mekanik Özellikleri

Basma Dayanımı :	170 kg/mm <sup>2</sup>
Çekme Dayanımı :	80 - 85 kg/mm <sup>2</sup>
Akma Dayanımı :	60 kg/mm <sup>2</sup>
Uzama (L=5d) :	40 - 45 %
Sertlik :	160 - 170 HB (kaynak sonrası) 400 - 425 HB (darbe sonrası)
Darbe Dayanımı :	125 J (-60°C)

### Kullanım Alanları ve Uygulamalar

- Mn'lı çeliklerin birleştirme ve dolgu kaynağı işlemleri ile bu çeliklerin orta karbonlu ve alaşımlı çeliklerle birleştirilmesi
- Çeliklerin %12-14 Mn'lı dolgu tabakası ile kaplanması (zırh plakaları)
- Darbeli ve/veya basınç altında çalışan kırıcılar ve öğütücüler (konik kırıcılar, konkasörler, çekiçli kırıcılar) ve bunlara ait çeşitli parçalar (çekiçler, çeneler)
- Maden, toprak ve çeşitli iş makinelerine ait ekipmanlar (yürüyüş takımları, kılavuzlar, kepçe uçları, kepçe ağızları, zincir halkaları ve kancaları)
- Darbeli çalışan makine parçaları (darbeli matkaplar)
- Ray dolguları

### Kaynak Parametreleri - Ambalaj ve Çap Bilgileri

Akım Tipi : DC(+) ; AC

Çap x Boy (mm)	Kaynak Akımı (Amper)	Kutu Ağırlığı (kg)
3,25 x 350	80 - 135	5
4,00 x 350	135 - 180	5