



Dökme Demirlerin Kaynağı için Örtülü Kaynak Elektrodu

Genel Özellikleri

Saf "Ni" tellidir. AC veya DC ile her pozisyonda kolay kaynak yapabilme özelliğine sahiptir. İnce taneli spreyl metal transferi sayesinde özellikle yüzeyi kırı ve yağlı dökme demirlerin, her türlü hatalı dökülmüş ve zor kaynak edilen dökme demir parçaların birleştirme ve dolgu kaynağı için idealdir.

Kaynak sonrası dolgu metalinin işlenmesi çok kolay olup kaynak dikişi homojen ve gözeneksiz bir yapıdadır. Kır ve temper dökme demirlerin ön tavsız ve düşük ısı girdisi ile soğuk kaynağında, dökme demirlerin çelik ve bakır malzemeler ile birleştirilmesi işlemlerinde, bronz elektrod ile dolgu yapmadan önce ana malzemeye tampon atmak amacıyla kullanılır.

Çatlama Direnci	
Ana Metale Uyum	
İşleme Kabiliyeti	

Mekanik Özellikleri

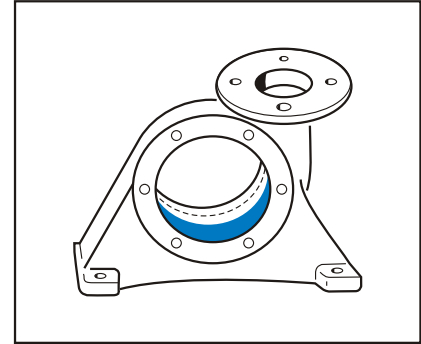
Çekme Dayanımı : 26 - 30 kg/mm²
Uzama (L=5d) : 8 - 10 %
Sertlik : 120 - 160 HB

Sertifikalar

GOST, SEPRO

Kullanım Alanları ve Uygulamalar

- Motor blokları
- Pompa gövdeleri
- Silindir kafaları ve blokları
- Yağ ve su pompası gövdeleri
- Vites kutuları
- Karterler ve valfler
- Dişli kutusu gövdeleri
- Zincir dişlileri
- Egzantrik volanlar
- Kayar yüzeyler ve kızaklar
- Segman yuvaları
- İletici silindirler
- Dokuma tezgahlarının taban gövdeleri
- Otomotiv endüstrisinde kullanılan sac pres kalıpları



Pompa Gövdeleri
ve Vana Sitleri

Kaynak Parametreleri - Ambalaj ve Çap Bilgileri

Akım Tipi : DC(-) ; AC

Çap x Boy (mm)	Kaynak Akımı (Yöntem-A) (Amper)	Kaynak Akımı (Yöntem-B) (Amper)	Kutu Ağırlığı (kg)
2,50 x 300	70 - 90	50 - 60	5
3,25 x 350	100 - 120	80 - 90	5
4,00 x 350	130 - 150	100 - 120	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.