

## Sertdolgu Uygulamaları için Örtülü Kaynak Elektrodu

### Klasifikasyonu

TS EN 14700 : E Fe15  
DIN 8555 : (E10-UM-60 GR)

### Genel Tanımı

Bazık karakterli örtüye sahiptir. İnce ve kalın taneli sert minerallerin neden olduğu abrazyon aşınmasına karşı dayanıklıdır. "Cr-karbürler" ve "Nb-karbürler" ince taneli olup yapı içinde yoğun bir şekilde dağılmıştır. Korozif ortamlarda, özellikle ince taneli minerallerin neden olduğu aşınmalara karşı adi krom karbürlü yapıya sahip sert dolgulara oranla daha yüksek dayanım gösterir.

### Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Cr	Nb
3.4	22	10

### Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Sertlik : 55 - 57 HRC  
Karbür Sertliği : > 1500 HV

### Onaylar ve Sertifikalar

GOST, SEPRO, TSE

### Kullanım Alanları ve Uygulamalar

Aşınma plakaları, taş ocaklarında kullanılan ekipmanlar, hafriyat makinalarının ve yükleyicilerin kazıyıcıları ve kepçe ağızları, konkasörler, değirmen çekiçleri, merdaneler başlıca kullanım alanlarıdır.

AS SD-ABRA Nb ile 3 pasodan fazla yığılma yapılmamalıdır. Kalın dolgu yapılması zorunlu olan durumlarda AS P-308Mn ya da AS P-312 elektrodu ile tampon atılmalı ve yükseltme işlemi belirli bir noktaya kadar bu elektrodla yapılmalıdır.

Özellikle % 12-14 Mn'lı çelikler üzerinde gerçekleştirilecek olan sert dolgu uygulamalarından önce AS P-308Mn elektrodu ile mutlaka tampon atılmalıdır.

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

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

Çap [ mm ]	Boy [ mm ]	Akım [ Amp ]	Elektrod Ağırlığı [ gr/100 adet ]	Kutu Ağırlığı [ kg ] Elektrod Miktarı [ adet/kutu ]
3.25	350	100 - 150	5750	4.6 / 80
4.00	350	140 - 200	8930	4.5 / 50



1G/PA



2F/PB