



## Dökme Demirlerin Kaynağı için Örtülü Kaynak Elektrodu

### Genel Özellikleri

Özellikle kır dökme demirler ve küresel grafitli dökme demirler başta olmak üzere her türlü dökme demir malzemenin kaynağında onarım, birleştirme ve dolgu amacıyla kullanılır. Dökme demirlerle çeliklerin, dökme demirlerle bakır alaşımlarının, dökme demirlerle paslanmaz çeliklerin, çeliklerle bakır alaşımlarının birleştirme işlemleri için idealdir.

"Ni-Cu-Fe" esaslı olup her pozisyonda düşük ısı girdisi ve sakin ark ile kaynak yapmaya olanak sağlar. Kaynak dikişinin mekanik özellikleri yüksek olup, kaynaktan sonra kolayca işlenebilir. Ana malzeme ile renk uyumu oldukça iyidir.

Çatlama Direnci	██████████
Ana Metale Uyum	██████████
İşleme Kabiliyeti	██████████

### Mekanik Özellikleri

Çekme Dayanımı : 38 - 44 kg/mm<sup>2</sup>  
Uzama (L=5d) : 15 - 20 %  
Sertlik : 140 - 180 HB

### Sertifikalar

GOST, SEPRO

### Kullanım Alanları ve Uygulamalar

- Makina gövdeleri
- Dökme demir ile farklı metallerin birleştirilmesi
- Makina destekleri
- Merdaneler
- Pompa rotorları ve vana gövdeleri
- Pinyon dişliler
- Makina iskeletleri
- Dişli kasnaklar
- Vites kutuları
- Karterler
- Ray topraklanma bağlantıları
- İş makinalarının kompartman çatlakları
- Dokuma tezgahlarının taban gövdeleri
- Otomotiv endüstrisinde kullanılan sac pres kalıpları

### 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	80 - 90	60 - 70	5
3,25 x 350	110 - 120	90 - 100	5
4,00 x 350	140 - 150	120 - 130	5