



Çeliklerin Kaynağı için Örtülü Kaynak Elektrodu

Genel Özellikleri

Özellikle % 12-14 Mn'lı ostenitik tip çeliklerin, alaşımlı ve sertleşebilen çeliklerin, kaynağı zor çeliklerin; birleştirme, dolgu ve sertdolgudan önce tampon dolgu kaynağında kullanılır. Yüksek verimli bir elektrod olup, elde edilen dolgu metali paslanmaz yapıdadır.

Şiddetli darbeye, basınca, korozyona ve düşük şiddetteki abrazyon aşınmasına karşı dayanıklı, darbe etkisi altında kaldıkça sertliği yükselen ostenitik yapıda bir dolgu metali verir.

Kobatek 345 ile düzgün görünüme sahip kaynak dikişleri elde edilir. Dikiş üzerinde oluşan cürufun temizlenmesi çok kolaydır.

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

Mekanik Özellikleri

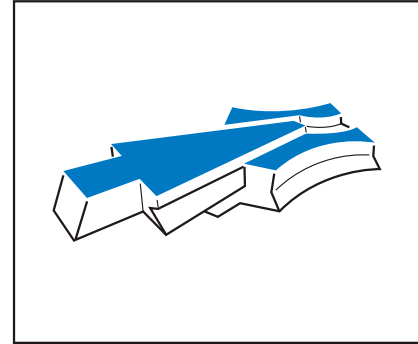
Çekme Dayanımı : 58 - 64 kg/mm²
Uzama (L=5d) : 38 - 42 %
Sertlik : 160 - 180 HB (kaynak sonrası)
400 - 420 HB (darbe sonrası)

Sertifikalar

GOST

Kullanım Alanları ve Uygulamalar

- Tahrik pinyonları
- Zırh plakaları
- Gezer vinç tekerlekleri
- Kılavuz rulo ve cer dişlileri
- Paslanmaz çelik valf sitleri
- Ağır iş makinelerinin zincir dişlileri
- Rayların makas noktaları
- Darbeli parçalayıcı çeneler
- Çekici ve taşıyıcı roleler
- Darbeli matkaplar
- Caterpillar yürüyüş takım ve kılavuzları
- % 12-14 manganezli çeliklerin birleştirme, dolgu ve tampon kaynağı
- Sert dolgu işlemlerinden önceki tampon dolguları



Rayların
Makas Noktaları

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 250	85 - 110	65 - 90	2,5
3,25 x 300	120 - 150	90 - 120	5
4,00 x 350	150 - 180	110 - 140	5
5,00 x 350	180 - 220	160 - 190	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 kaynağı için genel bir ürün seçim kılavuzu niteliği taşımaktadır. Kaynak dikişinden ve dolgu metalinden beklenen mekanik değerlerin elde edilebilmesi için ilgili ürünün klasifikasyonu incelenmelidir.