

Sertdolgu Uygulamaları için Örtülü Kaynak Elektrodu

Klasifikasyonu

TS EN 14700 : E Fe8
DIN 8555 : E6-UM-55 R

Genel Tanımı

Bazık karakterli örtüye sahiptir. Dolgu metali yüksek toklukta olup aşınmaya ve darde altındaki çalışma şartlarında çatlamaya karşı yüksek dayanım gösterir. En yüksek aşınma dayanımı 3 pasolu uygulamalarda elde edilir. % 10 oranındaki "Cr" içeriği dolgu metalinin çok yoğun olmayan korozif etkilere karşı direnç göstermesini sağlar. 500°C'a kadarki sıcaklıklarda sertliğini korur. Kaynak metali taşlanarak işlenebilir.

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn	Cr
0.70	0.60	0.70	10

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Sertlik : 52 - 56 HRC

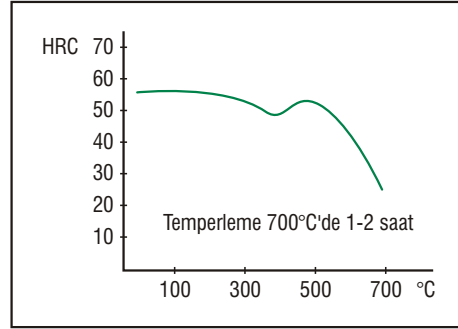
Onaylar ve Sertifikalar

GOST, SEPRO, TSE

Kullanım Alanları ve Uygulamalar

Alaşımlı ve alaşımsız çeliklerin sert dolgu kaynağında kullanılır. Maden ocaklarındaki delme ve kırma aparatlarının aşınan yüzeyleri, nakil helezonları, kepçe ağız ve tırnaklarındaki son kaynak pasolarının atılması, ekskavatör bıçakları, karıştırıcı parçaları, çimento pompa helezonları, soğuk iş takım çeliklerinin kesici ağızlarının dolgusu başlıca uygulama alanlarıdır.

St 70'e kadarki alaşımsız çeliklerde tampon tabaka gerektirmeyen yüksek alaşımlı malzemelerde AS B-248, AS B-255 ile bazı özel durumlarda ise AS P-308Mn ya da AS P-312 elektrodları ile tampon atılması önerilir.



Sertleştirme : 950-1000°C'de yağda veya havada soğutma

Yumuşatma : 850°C'de fırında yavaş soğutma

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	110 - 140	4340	4.8 / 110
4.00	450	150 - 190	8410	6.3 / 75
5.00	450	180 - 240	13460	6.1 / 45



1G/PA



2F/PB



2G/PC