



Sertdolgu Uygulamaları için Örtülü Kaynak Elektrodu

Genel Özellikleri

Bazik karakterli örtüye sahiptir. Dolgu metali yüksek toklukta olup alaşımli ve alaşımzsız çeliklerin sert dolgu kaynağında kullanılır. Abrazif aşınmaya, metalmetal sürtünmesine ve darde altındaki çalışma şartlarında çatlamaya karşı yüksek dayanım gösterir. En yüksek aşınma dayanımı üst üste atılan 3 pasolu kaynak uygulamalarında elde edilir.

Hassas olarak ayarlanan "Cr" içeriği dolgu metalinin çok yoğun olmayan korozif etkilere karşı direnç göstermesini sağlar. 500°C'a kadar olan çalışma sıcaklıklarında sertliğini korur. Kaynak metali taşlanarak işlenebilir. Kaynak dikisinde çatlak ve gözenek oluşma riski oldukça düşüktür.

Abrazyon Direnci	██████████	██████████	██████████	██████████
Darbe Direnci	██████████	██████████	██████████	██████████
Korozyon Direnci	██████████	██████████	██████████	██████████
Sıcaklık Direnci	██████████	██████████	██████████	██████████

Mekanik Özellikleri

Sertlik: 54 - 58 HRC

Sertleştirme : 950-1000°C'de yağda veya havada soğutma
Yumuşatma : 850°C'de fırında yavaş soğutma

Kullanım Alanları ve Uygulamalar

- Maden ocaklarındaki delme ve kırma aparatlarının aşınan yüzeyleri
- Hafriyat makinelerinin kazıyıcı ağızları
- Kepçe ağız ve tırnaklarındaki son kaynak pasoları
- Karıştırıcıların aşınan parçaları
- Ekskavatör bıçakları
- Giyotin makaslar
- Soğuk iş takım çeliklerinin kesici ağızlarının dolgusu
- Çimento pompa helezonları
- Nakil helezonları
- Konkasör çekicileri
- Kırıcı çeneler ve konik kırıcılar
- Basınçlı döküm kalıplar²
- Merdaneler



Kepçe Dişleri

Dikkat!

St 70'e kadarki alaşımzsız çeliklerde tampon tabaka gerektirmeyen alaşımli malzemelerde Kobatek 301 veya Kobatek 315 ile ve bazı özel malzemelerde Kobatek 352 veya Kobatek 382 elektrodları ile tampon atılması önerilir.

Not: Ark boyu kısa tutulmalıdır. Ana metalle oluşan seyreلمeyi azaltmak için mümkün olan en düşük akım değerinde çalışılması önerilir. Kaynak sırasında elektroda çok hafif salınım verilebilir.

Kaynak Parametreleri - Ambalaj ve Çap Bilgileri - Kaynak Pozisyonları

Akım Tipi : DC(+) ; AC min 65 V

Çap [mm]	Boy [mm]	Kaynak Akımı [Amper]	Kutu Ağırlığı [kg]	Kutu Tipi
3.25	350	110 - 140	5	Plastik
4.00	450	150 - 190	5	Karton
5.00	450	180 - 240	5	Karton



2G/PC



2F/PB



1G/PA

Dikkat : Katalogda 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 dikisinden ve dolgu metalinden beklenen mekanik değerlerin elde edilebilmesi için ilgili ürünün klasifikasyonu incelenmelidir.