

Sertdolgu Uygulamaları için Örtülü Kaynak Elektrodu

Klasifikasyonu

TS EN 14700 : E Fe15
DIN 8555 : E10-UM-60 G
AWS A5.13 : E FeCr-A1

Genel Tanımı

Bazik karakterli örtüye sahiptir. Kalın taneli sert minerallerin neden olduğu yoğun abrazyon aşınmasına karşı dayanıklıdır. Yapısında yüksek oranda krom karbür içerir. Kaynak sonrası dikiş yüzeyinde oluşan enine çatlaklar sorun yaratmaz ancak yoğun darbe etkisi altında kalan ortamlarda bu durum mutlaka dikkate alınmalıdır.

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Cr
4.5	33

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Sertlik : 58 - 62 HRC
Karbür Sertliği : 1400 - 1500 HV

Onaylar ve Sertifikalar

GOST, SEPRO, TSE

Kullanım Alanları ve Uygulamalar

Kepeçli konveyörler, pres helezonları, hafriyat ve yükleme makineleri, kepeç ağızları, kazıyıcı ve sıyırıcılar, maden ve çimento sanayinde kullanılan çeşitli makina parçaları, vidalı konveyörler, tuğla pres helezonları, karıştırıcıların bıçakları ve öğütücü merdaneler başlıca kullanım alanlarıdır.

AS SD-ABRA Cr ile 3 pasodan fazla yığılma yapılmamalıdır. Kaynak dikişindeki enine çatlakları azaltmak için parçaya öntav uygulanmalı ve pasolararası sıcaklık 300-500°C arasında tutulmalıdır. 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 elektrodu ile yapılmalıdır.

Özellikle % 12-14 Mn'lı çelikler üzerinde gerçekleştirilecek olan sert dolgu uygulamalarında 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	115 - 160	5760	4.6 / 80
4.00	350	120 - 190	9140	4.6 / 50



1G/PA



2F/PB