

## Sertdolgu Uygulamaları için Örtülü Kaynak Elektrodu

### Klasifikasyonu

TS EN 14700 : E Fe4  
DIN 8555 : E4-UM-60 (65) S

### Genel Tanımı

Bazik karakterli örtüye sahiptir. Molibden (Mo) alaşımlı yüksek hız çeliği yapısında dolgu metali verir. Kaynak metali yüksek çalışma sıcaklıklarında tokluğunu korur ve bu sayede özellikle kesme ağızlarının kaynağında yüksek dayanıma sahip dolguların oluşturulmasına olanak sağlar.

### Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V
0.90	1.20	1.30	4.5	7.5	1.80	1.50

### Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Sertlik : 57 - 60 HRC (kaynak sonrası)  
65 HRC (çift temperleme sonrası)

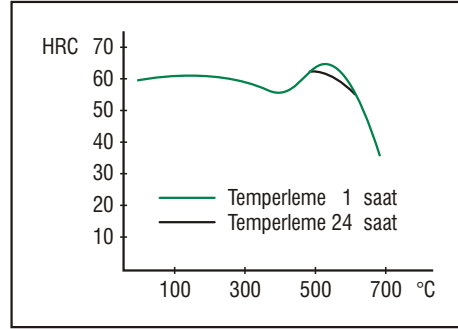
### Onaylar ve Sertifikalar

GOST, SEPRO, TSE

### Kullanım Alanları ve Uygulamalar

Özellikle alaşımlı ve alaşımsız çeliklerden imal edilen kesici takımların kesme ağızlarının sıcak iş çeliği yapısında dolgu metali ile doldurulmasında kullanılır. Kaynak işleminin uygulanacağı parçaya kaynaktan önce 400-500°C öntav verilmeli ve kısa dikişlerle çalışılmalıdır. Bu sayede kaynak işlemi sırasında parça sıcaklığının öntav sıcaklığını aşması engellenmiş olur.

Raybalar, planya kalemleri, delme makinelerinin delici parçaları, hız çeliğinden imal edilen takımlar ve özel spiral matkaplar diğer kullanım alanlarıdır.



### Kaynak Parametreleri / Ambalaj ve Çap Bilgileri / Kaynak Pozisyonları

Akım Tipi ve Kutuplama : DC (+) ; AC min 70 V

Çap [ mm ]	Boy [ mm ]	Akım [ Amp ]	Elektrod Ağırlığı [ gr/100 adet ]	Kutu Ağırlığı [ kg ] Elektrod Miktarı [ adet/kutu ]
2.50	350	70 - 100	2580	2.1 / 80
3.25	350	100 - 140	4370	2.2 / 50
4.00	350	150 - 185	6680	2.0 / 30



1G/PA



2F/PB