



## Çeliklerin Kaynağı için Örtülü Kaynak Elektrodu

### Genel Özellikleri

Akma dayanımı 85 kg/mm<sup>2</sup>'ye kadar olan N-A-XTRA ve S690 gibi ince taneli ve yüksek dayanımlı çeliklerin kaynağı için geliştirilmiştir. Çekme dayanımı 90 kg/mm<sup>2</sup>'den yüksek çeliklerin birleştirilmesinde de kullanılabilir. Kaynak metali "Ni-Cr-Mo"li çelik alaşımında olup -40°C'a kadarki soğuk ortamlarda yüksek tokluk ve çatlama direnci gereken uygulamalar için idealdir.

Yüksek mukavemetli çeliklerin ve işlah çeliklerinin kaynağında orta dereceli bir öntav uygulanması önerilir. Kobatek 315 çok pasolu kaynak uygulamalarında da kullanılabilir. Bu durumda kaynak işlemi kesintisiz olarak ve pasolararası sıcaklık 100-150°C arasında tutularak yapılmalıdır.

|                   |  |
|-------------------|--|
| Mekanik Dayanım   |  |
| Çatlama Direnci   |  |
| Sıcaklık Dayanımı |  |

### Mekanik Özellikleri

Çekme Dayanımı : 90 - 95 kg/mm<sup>2</sup>  
Akma Dayanımı : 85 - 90 kg/mm<sup>2</sup>  
Uzama (L=5d) : 20 %  
Sertlik : 250 - 270 HB  
Darbe Dayanımı : 70 J (0°C)  
60 J (-20°C)  
50 J (-40°C)

### Kullanım Alanları ve Uygulamalar

- İş makinelerinin platformları
- Hardox ve Weldox gibi yüksek mukavemetli ve aşınma dayanımlı çeliklerin kaynağı
- İş makinelerinin boom ve çeşitli gövde çatlaklarının kaynaklı onarımı
- Basınçlı kap ve kazan imalatı
- Dövme presi koçlarındaki kırılmaç yataklarının kaynaklı dolgusu
- Düşük alaşımlı ve yüksek mukavemetli işlah çeliklerinin kaynağı
- Vinç imalatı
- Dinamik ve değişken yük altında çalışan makine parçalarının ve konstrüksiyonların imalatı
- Yüksek mukavemetli yapı ve konstrüksiyon çelikleri üzerindeki kök paso kaynağı uygulamaları

### Kaynak Parametreleri - Ambalaj ve Çap Bilgileri

Akım Tipi : DC(+) ; AC

| Çap x Boy<br>(mm) | Kaynak Akımı<br>(Amper) | Kutu Ağırlığı<br>(kg) |
|-------------------|-------------------------|-----------------------|
| 3,25 x 350        | 100 - 150               | 5                     |
| 4,00 x 350        | 130 - 190               | 5                     |