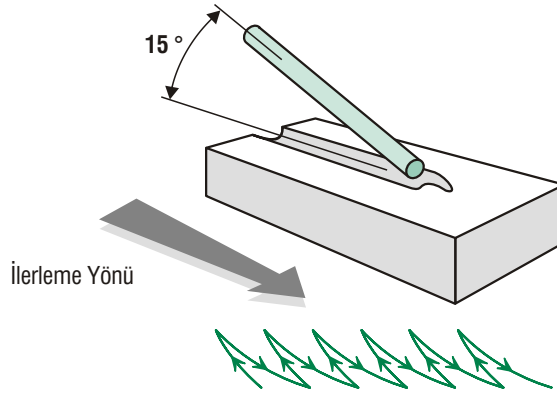


Metal İşleme ve Oluk Açma Uygulamaları için Örtülü Kaynak Elektrodu

Genel Tanımı

Her türlü çelik, paslanmaz çelik, dökme demir ve demir dışı metallerde oluk ve kaynak ağızı açma işlemleri için idealdir. Özellikle tamir ve bakım kaynağı işlemlerinden önce parçanın kaynağa hazırlanmasında kullanılan genel amaçlı bir elektroddur.



Onaylar ve Sertifikalar

GOST, SEPRO, TSEK

Kullanım Alanları

Elektrod örtüsü başlıca 3 temel fonksiyonu yerine getirir :

- 1 - Konsantrasyonu yüksek, güçlü bir ark oluşturmak,
- 2 - Arkın kararlı olmasını sağlamak ve elektrodun hızlı erimesini engellemek,
- 3 - Oluşturduğu gaz jeti sayesinde, sıvı metalin bölgeden uzaklaşmasını sağlamak.

Elektrod ile iş parçası arasındaki açı 15° olmalıdır.

Zırh çelikleri, havada sertleşen çelikler, paslanmaz çelikler, dökme demirler, sert metaller ve çalıştıkça sertleşen malzemeler başta olmak üzere mekanik yöntemlerle talaş kaldırılması zor olan malzemelerin ve alaşımların işlenmesinde kullanılır. Metal kaldırma işleminden sonra çoğu zaman taşlamaya gerek yoktur.

Metal kaldırma hızı elektrod çapına, uygulanan akıma ve plaka kalınlığına bağlıdır. Elektroddan yüksek verim alınabilmesi için kaliteli bir güç kaynağı ile çalışılması önerilir.

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]
3.25	350	190 - 220	3560	4.1 / 115
4.00	350	220 - 280	5170	4.4 / 85
5.00	350	260 - 350	8080	3.6 / 45



1G/PA



2F/PB



2G/PC



4G/PE



3G/PG