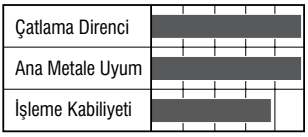
Kobatek 459

Dökme Demirlerin Kaynağı için Örtülü Kaynak Elektrodu

Genel Özellikleri

Özellikle Kır, temper, küresel ve Ni-Resist (GG 35, GTS 4506, GTW 4507, GGG 60) gibi alaşımlı dökme demirlerin onarımında ve dökme demirden üretilen parçaların çeliklerle birleştirilmesinde kullanılır. Kaynak metali Ni-Fe yapısında olup kolayca işlenebilir ve ana metale uyumu yüksektir. Bi-metal yapıdaki çekirdek teli sayesinde yüksek akım taşıma kapasitesine sahiptir. DC (-)'de pasolararası sıcaklık değeri 100 ° C'ın altında tutularak soğuk kaynak yapmaya uygundur. Kalın kesitli parçalara gerekli şartların sağlanması durumunda maks. 300 ° C ön tav uygulanabilir. Elektrod AC veya DC (-) kaynak akımlarında kullanılmalıdır.



Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Çekme Dayanımı : 460 N/mm²
Akma dayanımı : 300 N/mm²
Uzama (L=5d) : 12 %
Sertlik : 180 HB

Kullanım Alanları ve Uygulamalar

Makina gövdeler
- Dökme demir ile farklı metallerin birleştirilmesi
- Makina destekleri
- Merdaneler
- Pompa rotorları ve vana gövdeleri
- Pinyon dişliler
- Makina iskeletleri
- Dişli kasnaklar
- Vites kutuları
- Karterler
- Ray topraklanma bağlantıları
- İş makinalarının kompartman çatlakları
- Dokuma tezgahlarının taban gövdeleri
- Otomotiv endüstrisinde kullanılan sac pres kalıpları

Kaynak Parametreleri - Ambalaj ve Çap Bilgileri

Akım Tipi : DC(–)

Çap [mm]	Boy [mm]	Akım Değeri [Amper]	Kutu Ağırlığı [kg]
2.50	300	70 - 100	5
3.25	350	90 - 150	5
4.00	350	100 - 180	5

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 dikişinden ve dolgu metalinden beklenen mekanik değerlerin elde edilebilmesi için ilgili ürünün klasifikasyonu incelenmelidir.