

Sertdolgu Uygulamaları için Özlü Kaynak Teli

Genel Özellikleri

Özellikle manganezli çeliklerin, düşük ve yüksek alaşımlı çeliklerin ve karbon çeliklerinin sertdolgu kaynağında kullanılır.

Çok şiddetli abrazyon aşınmasına karşı yüksek dayanım ve sıcaklık dayanımı sağlayan "Cr-Nb ve B (Bor)" elementlerinin oluşturduğu sert karbürler içeren, ostenitik matrikse sahip bir dolgu metali verir. Tek pasolu kaynak uygulamalarında çok yüksek sertlik değerleri elde edilir.

Alevle kesme yöntemleri kullanılarak kesilemez. Elde edilen sertdolgu metali sadece taşlanarak işlenebilir. Kaynak sırasında koruyucu gaz kullanmaya gerek yoktur.

Basınç Dayanımı	■								
Darbe Dayanımı	■								
Abrazyon Direnci	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Sıcaklık Dayanımı	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Erozyon Direnci	■	■	■	■	■	■	■	■	■

Mekanik Özellikleri

Sertlik : 62 - 66 HRC

Kullanım Alanları ve Uygulamalar

- Kömür ve fosfat madenlerinde kullanılan döner kepçeli ekskavatörlerin kepçe ağızları ve kazıyıcı dişleri
- Tuğla ve kil değirmenlerindeki matkaplar ve helezonlar
- Kum ile çalışan buldozer bıçakları ve kürek kepçelerinin ağızları ve kazıyıcı dişleri
- Kömür ocaklarında kullanılan aşınma plakaları ve nakil vidaları



Kum Nakil Helezonlar

Gaz koruması gerektirmemektedir. Eğer dışarıdan yardımcı gaz koruması isteniyorsa % 98 Argon + % 2 Oksijen karışım gazı kullanılabilir.

Yüksek karbonlu çelikler üzerinde gerçekleştirilecek uygulamalardan önce Kobatek T-365 özlü teli ile tampon atılmasında yarar vardır. Serbest tel uzunluğu 35-40 mm arasında tutulmalı ve dolgu işlemi en fazla iki pas olarak gerçekleştirilmelidir.

Kaynak Parametreleri - Ambalaj ve Çap Bilgileri

Akım Tipi : DC(+)

Çap [mm]	Kaynak Akımı [Amper]	Makara Ağırlığı [kg]
1.60	180 - 200	15

Dikkat : Katalogta yer alan bütün ürün açıklamaları elde edilen en yeni bilgiler doğrultusunda hazırlanmış olup Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş. tarafından önceden haber verilmenden revize edilebilir ya da değiştirilebilir. Katalog bilgileri kaynakçı için genel bir ürün seçim kılavuzu niteliği taşımaktadır. Kaynak dışından ve dolgu metalinden beklenen mekanik değerlerin elde edilebilmesi için ilgili ürünün klasifikasyonu incelenmelidir.