



Çeliklerin Kaynağı için Örtülü Kaynak Elektrodu

Genel Özellikleri

Özellikle bakım-onarım kaynağı uygulamaları için geliştirilmiştir. Düşük ve yüksek alaşımli çelikler, yüksek karbonlu çelikler, takım çelikleri, hız çelikleri, yüksek oranda Mn içeren çelikler, kimyasal analizi bilinmeyen yüksek mukavemetli çelikler ve kaynak kabiliyeti düşük çeliklerin birleştirme ve dolgu kaynağı işlemlerinde kullanılır.

"Cr-Ni"li ferritik+ostenitik yapıda olup, elde edilen paslanmaz dolgu metalinin sertliği darbe altında yükselir. Çok pasolu uygulamalarda pasolar arası sıcaklığın 375°C'ı geçmemesine dikkat edilmelidir. Çalışma sıcaklığı sürekli olarak 375°C ve üzerinde olan ortamlarda kullanırken dikkat edilmelidir. Kaynak sonrası oluşan cüruf kendiliğinden kolayca kalkar.

Mekanik Dayanım					
Çatlama Direnci					
Isı Girdisi					

Mekanik Özellikleri

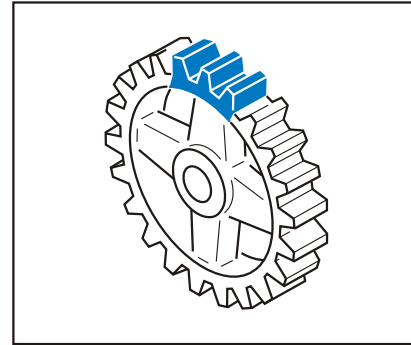
Çekme Dayanımı : 80 - 86 kg/mm²
Akma Dayanımı : 64 - 66 kg/mm²
Uzama (L=5d) : 20 - 25 %
Sertlik : 220 - 260 HB

Sertifikalar

GOST, TSEK

Kullanım Alanları ve Uygulamalar

- Kesme ve şekil verme kalıpları
- Çelik döküm makina gövdeleri
- Dövme kalıpları
- Ekstrüzyon silindirleri
- Yüksek alaşımli çelik şaftlar
- Türbin kanatları
- Hadde silindirleri
- Sarsak tipi elekler
- Sıcak çapak kesme takımlarının sertdolgunusunda tampon olarak
- Kesme ve pres takımları
- Hidrolik silindirler
- Dişli onarım işlemleri
- Zincir dişlileri
- Döküm kalıpları
- Ekstrüzyon vidaları
- Rulman yatakları



Dişlilerin Aşınan ve Kırılan Dişleri

Kaynak Parametreleri - Ambalaj ve Çap Bilgileri

Akım Tipi : DC(+)

Çap x Boy (mm)	Kaynak Akımı (Yöntem-A) (Amper)	Kaynak Akımı (Yöntem-B) (Amper)	Kutu Ağırlığı (kg)
2,50 x 250	60 - 80	40 - 50	2,5
3,25 x 350	90 - 100	60 - 80	5
4,00 x 350	125 - 150	90 - 120	5