

Sertdolgu Uygulamaları için Özlü Kaynak Teli

Genel Özellikleri

Yoğun abrazyon aşınmasına ve düşük şiddeteki darbelere karşı dayanıklı olan Kobatek T-560 yapıda homojen olarak dağılan çok sert primer Cr-karbürler içeren bir dolgu metali veren gaz korumasız sertdolgu özlü kaynak telidir.

Özellikle manganezli çeliklerin, düşük ve yüksek alaşımlı çeliklerin, karbon çeliklerinin ve Ni-Hard malzemelerin (özel kaynak yöntemi ile) sertdolgu kaynağında kullanılır.

Alevle kesme yöntemleri kullanılarak kesilemez. Elde edilen sertdolgu metali sadece taşlanarak işlenebilir. Yüksek sertlikten dolayı dikiş yüzeyinde enine çatlakların oluşması doğaldır.

Basınç Dayanımı	████████	████	████	████
Darbe Dayanımı	████████	████	████	████
Abrazyon Direnci	████████	████████	████	████
Sıcaklık Dayanımı	████████	████	████	████
Korozyon Direnci	████████	████	████	████

Mekanik Özellikleri

Sertlik : 62 HRC

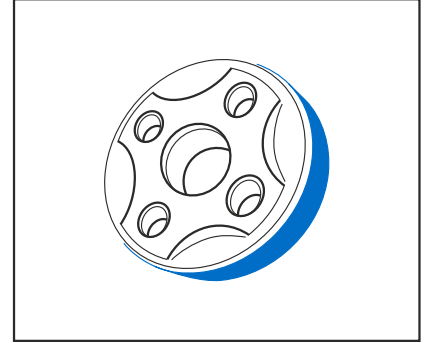
55 - 57 HRC (1. pasoda)

58 - 62 HRC (2. pasoda)

Elde edilen sertlik değeri kaynak edilen ana malzemenin cinsine göre farklılıklar gösterebilir. Yanda düşük alaşımlı çelikler üzerinde gerçekleştirilen sertdolgu uygulamalarına ait sertlik değerleri yer almaktadır.

Kullanım Alanları ve Uygulamalar

- Çimento fabrikalarındaki öğütücü çekiçler
- Zeytin yağı fabrikası çekirdek kırma uygulaması (korozif ortamlar)
- Kömür kırıcı Ni-Hard valsler
- Kırıcı çekiç rotorları ve uçları
- Kum karıştırıcı kol ve kanatlar
- Fan kanatları
- Nakil helezonları (tuğla, kömür, ağaç, çimento)
- Cüruf kırıcılar ve kırıcı çeneler
- Separatörler
- Konveyör zincirleri
- Kum taşıyan kepçelerin tırnakları ve toprakla temas eden ağız yüzeyleri
- Vidalı konveyörler
- Öğütücülerin zırhları



Konkasör Kırıcı
Çekiç Diskleri

Kaynak arkı mümkün olduğu kadar kısa tutulmalıdır. Gerilmeli korozyon riskinin giderilmesi açısından kaynak işleminden önce ana malzemeye öntav uygulanmasında yarar vardır.

Yüksek karbonlu çelikler üzerinde gerçekleştirilecek uygulamalardan önce Kobatek T-365 özlü teli ile tampon atılması önerilir. İdeal çalışma sıcaklığı maks. 375°C'dir.

Kaynak Parametreleri - Ambalaj ve Çap Bilgileri

Akım Tipi : DC(+)

Çap (mm)	Kaynak Akımı (Amper)	Kaynak Gerilimi (Volt)	Makara Ağırlığı (kg)	Varil Ağırlığı (kg)
1.60	180 - 240	24 - 27	15	-
2.40	260 - 300	28 - 30	15 - 25	250
2,80	270 - 320	29 - 31	15 - 25	250

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.