



Çeliklerin Kaynağı için Örtülü Kaynak Elektrodu

Genel Özellikleri

Özellikle bakım-onarım kaynağı uygulamaları için geliştirilmiştir. Düşük ve yüksek alaşımlı 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.

Dolgu metalinin çatlamaya karşı dayanımı yüksektir. Düşük ısı girdisi ve yüksek mekanik dayanım istenen kalın kaynak dikişlerinin oluşturulmasında kullanılır. Çok pasolu uygulamalarda pasolar arası sıcaklığın 375°C'ı geçmemesine dikkat edilmelidir.

Mekanik Dayanım					
Çatlama Direnci					
Isı Girdisi					

Mekanik Özellikleri

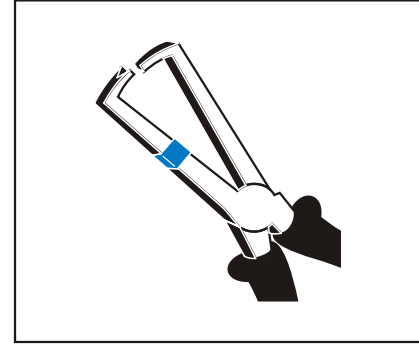
Çekme Dayanımı : 76 - 82 kg/mm²
Akma Dayanımı : 58 - 62 kg/mm²
Uzama (L=5d) : 20 - 25 %
Sertlik : 220 - 260 HB

Sertifikalar

GOST, TSEK

Kullanım Alanları ve Uygulamalar

- Gıda ve plastik endüstrisinde kullanılan basınçlı presler ve vidalar
- Ekstrüzyon vidaları
- Vana sitlerinin dolgusu
- Isı eşanjörlerinin aynaları
- Türbin kanatlarının kaplanması
- Hidrolik vinç silindirleri
- Ağır iş makineleri
- Enjeksiyon kalıpları
- Eşanjör aynaları
- Titreşimli elekler ve matkaplar
- Zincir dişlileri
- İş makinelerinin paletleri
- Dişlilerin kırılan ve aşınan dişlerinin onarımı
- Bazı özel durumlarda sertdolgudan önceki tampon tabaka uygulamaları



Kırılan Takımların Onarımı

Kaynak Parametreleri - Ambalaj ve Çap Bilgileri

Akım Tipi : DC(+) ; AC

Çap x Boy (mm)	Kaynak Akımı (Yöntem-A) (Amper)	Kaynak Akımı (Yöntem-B) (Amper)	Kutu Ağırlığı (kg)
2,50 x 350	90 - 120	70 - 80	5
3,25 x 350	130 - 150	110 - 120	5
4,00 x 350	180 - 210	120 - 160	5

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 verilmeden revize edilebilir ya da değiştirilebilir. Katalog bilgileri kaynağcı için genel bir ürün seçim kılavuzu niteliği taşımaktadır. Kaynak dikişinden ve dolgu metalinden beklenen mekanik değerlerin elde edilebilmesi için ilgili ürünün klasifikasyonu incelenmelidir.