

Sertdolgu Uygulamaları için Örtülü Kaynak Elektrodu

Klasifikasyonu

TS EN 14700 : E Fe4
DIN 8555 : E2-UM-60 Z

Genel Tanımı

Bazık karakterli örtüye sahiptir. 850°C'a kadarki çalışma şartlarında oksidasyona karşı dayanım gösteren, aşınma direnci yüksek dolgu metali verir. Yüksek sıcaklıklarda orta şiddetteki abrazyon aşınmasına karşı dayanıklıdır.

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn	Cr
0.70	4	0.30	2

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Sertlik : 57 - 62 HRC (3 pasoda, soğuk kaynak yöntemi)
50 - 60 HRC (3 pasoda, 300°C öntav)

Onaylar ve Sertifikalar

GOST, SEPRO, TSE

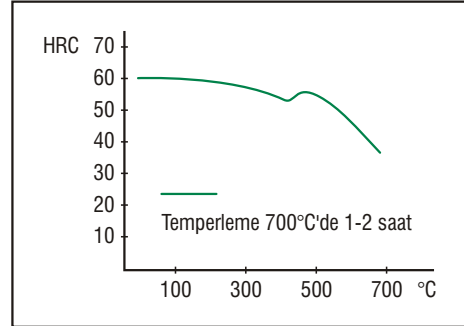
Kullanım Alanları ve Uygulamalar

Özellikle taş, kömür, kum ve toprak tarafından aşındırılan makina parçalarının sert dolgusunda kullanılır. Yükleme makinaları, band plakaları, aşınma plakaları, öğütücülere ait parçaların dolgu işlemleri diğer kullanım alanlarıdır.

Tav fırınlarındaki besleme vidaları örneğinde olduğu gibi yüksek sıcaklıklardaki uygulamalarda oksidasyon direncinin sertlik ve temperleme direncinden daha önemli olduğu durumlarda önerilir.

Sertleştirme : 920-980°C'de yağda veya suda soğutma

Yumuşatma : 680-700°C'de fırında yavaş soğutma



Kaynak Parametreleri / Ambalaj ve Çap Bilgileri / Kaynak Pozisyonları

Akım Tipi ve Kutuplama : DC (+) ; AC min 70 V

Çap [mm]	Boy [mm]	Akım [Amp]	Elektrod Ağırlığı [gr/100 adet]	Kutu Ağırlığı [kg] Elektrod Miktarı [adet/kutu]
3.25	350	100 - 140	3370	4.7 / 140
4.00	450	150 - 180	6660	6.3 / 95
5.00	450	180 - 225	9790	6.4 / 65



1G/PA



2F/PB