

Sertdolgu Uygulamaları için Örtülü Kaynak Elektrodu

Genel Özellikleri

Kobatek 544 demir esaslı ve Co-alaşımli bir sertdolgu elektrodu olup tek pasoda istenilen sertliğe sahip kaynak dolgularının elde edilmesine olanak sağlar. Dolgu metali özellikle yüksek sıcaklıklarında çalışan takım çelikleri üzerinde oluşan aşınmalara ve oksidasyonla birlikte görülen metal-metal sürtünmesine karşı yüksek dayanım sağlar. Bunun yanında sürünme ve tufallenmeye karşı da yüksek dayanım elde edilir. Kaynak metalinin sahip olduğu yüksek ısı iletkenlik kabiliyeti sayesinde sertlik değerinde 650°C'ye kadarki sıcaklıklarda herhangi bir azalma olmaz.

Yüksek dayanıma sahip karbon çelikleri ve sıcak iş çelikleri üzerinde gerçekleştirilen kaynak uygulamaları için idealdir.

Kobatek 544 ile gerçekleştirilen kalın dolgu dikişlerinde benzer sertlik değeri veren demir esaslı diğer dolgu malzemelerine göre daha az çatlama sorunu yaşanır.

Kaynak kabiliyeti mükemmel olup, kararlı ark ile çalışma olanağı sağlar. Sahip olduğu yüksek metal yığıma hızı sayesinde (%135) kaynak süresi ve işçilik maliyetlerinin azalmasına olumlu katkıda bulunur. Tampon tabaka atılmasına genellikle gerek yoktur. Ancak ana metalin cinsine ve kalınlığına bağlı olarak 150-400°C ön tav uygulanmasında yarar vardır. Dolgu metali sadece tungsten karbürü kesici uca sahip takımlarla işlenebilir. Elektrodun kaynak banyosuna 45° açı ile tutulması ve kısa ark ile çalışılması önerilir.

Basınç Dayanımı	██████████	██████████	██████████	██████████
Metal-Metal Day.	██████████	██████████	██████████	██████████
Kavitasyon Direnci	██████████	██████████	██████████	██████████
Sıcaklık Dayanımı	██████████	██████████	██████████	██████████
Korozyon Direnci	██████████	██████████	██████████	██████████

Klasifikasyonu

EN 14700 : ~ E Fe3 (DIN 8555 : E3-UM-50-CRTZ)

Mekanik Özellikleri

Sertlik : 46 - 50 HRC (kaynak sonrası)
54 - 57 HRC (çalışma ve darbe sonrası)

Tavlama Sıcaklığı : 760 - 800°C
Sertleştirme Sıcaklığı : 1050 - 1100°C
Temperleme Sıcaklığı : 400°C (hava ile soğutma)

Kullanım Alanları ve Uygulamalar

- Baskı ve sıcak çapak alma kalıpları
- Plastik imalat sanayiinde kullanılan sıcak ekstrüzyon pistonları
- Mandreller
- Çelikhanelerde kullanılan valsler
- Fırın parçaları
- Döküm sanayiinde kullanılan parçalar
- Dövme merdaneleri
- Sürekli itici roleter
- Pompa milleri
- Tel çekme kalıpları
- Sıcak dövme ve sekil verme kalıpları
- Kesme takımları

Kaynak Parametreleri - Ambalaj ve Çap Bilgileri - Kaynak Pozisyonları

Akım Tipi : DC(+) ; AC min 60 V

Çap x Boy (mm)	Kaynak Akımı (Amper)	Kutu Ağırlığı (kg)
3.20 x 350	80 - 140	5
4.00 x 350	120 - 180	5



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF

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 verilmeyen 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.