



Sertdolgu Uygulamaları için Örtülü Kaynak Elektrodu

Genel Özellikleri

Homojen olarak yayılmış yüksek oranda kompleks karbürler içeren kaynak metali özellikle 750°C'a kadarki yüksek sıcaklıklarda çalışan parçalar üzerinde etkili olan çok yoğun abrazyon aşınmasına ve gaz akışı ile birlikte görülen ince partiküllü metal olmayan parçacıkların oluşturduğu erozyon aşınmasına karşı mükemmel dayanıma sahiptir.

Düşük alaşımlı çelikler ve %12-14 Mn içeren ostenitik mangan çelikleri (hadfield çelikleri) üzerinde gerçekleştirilen sertdolgu uygulamalarında kullanılabilir. Yüksek dolgu hızı ile şiçrama olmadan çalışmak mümkündür. Kaynak dikişi üzerinde cüruf oluşmaz. Yaklaşık %240 verime sahiptir.

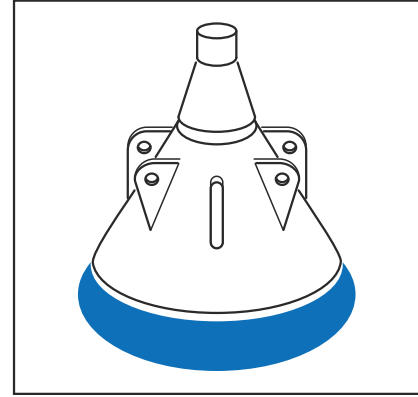
Abrazyon Direnci	██████████
Darbe Direnci	████
Erozyon Direnci	██████████
Sıcaklık Direnci	██████████

Mekanik Özellikleri

Sertlik: 64 - 66 HRC (kaynak sonrası) En fazla 2 paso uygulanmalıdır.

Kullanım Alanları ve Uygulamalar

- Haddehanelerde kullanılan kaset rolelerinin dolgusu
- Asfalt hazırlama karıştırıcıları ve nakil helazonları
- Aglomerasyon fanları
- Ekstrüzyon vidaları ve taşıyıcı vidalar
- Seramik endüstrisinde kullanılan vidalı karıştırıcılar ve başlıklar
- Yüksek fırın çanları ve siloları
- Kesek (toprak) kırma makineleri
- Sıcak ortamda çalışan elekler
- Çimento ve kiremit fabrikalarında kullanılan karıştırıcılar
- Kül sıyrıcılar
- Kömür kırma diskleri
- Kırıcı çeneler
- Egzost fanları ve vanalar
- Fırın küskülerinin dişleri
- Tutucu uçlar (dişler)
- Cüruf potaları
- Elevatör kepçelerinin uçları



Yüksek Fırın Çanları

Dikkat!

%12-14 Mn içeren ostenitik mangan çelikleri üzerinde kaynak yapılması durumunda parçaya ön tav uygulanmamalı ve pasolararası sıcaklık değerinin 260°C'nin üzerine çıkmasına izin verilmemelidir. 260°C'nin üzerinde çalışan parçalarda ise Kobatek 352 ile tampon atılması önerilir.

Not: Elektrod parçaya dik konumda olmalı ve ark boyu kısa tutulmalıdır. Ana metalle oluşan seyrelmeyi azaltmak için mümkün olan en düşük akım değerinde çalışılması önerilir. Kaynak sırasında elektroda çok hafif salınım verilebilir.

Kaynak Parametreleri - Ambalaj ve Çap Bilgileri - Kaynak Pozisyonları

Akım Tipi : DC(+) ; AC min 50 V

Çap x Boy (mm)	Kaynak Akımı (Amper)	Kutu Ağırlığı (kg)
3.25 x 350	120 - 160	5
4.00 x 350	180 - 220	5



1G/PA

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.