



## Sertdolgu Uygulamaları için Örtülü Kaynak Elektrodu

### Genel Özellikleri

Bileşimindeki "Cr-Mo-W ve V" sayesinde özellikle 500°C'a kadarki çalışma sıcaklıklarında sertliğini kaybetmeyen, hız çeliği yapısında, darbe ve basınca karşı yüksek dayanıma sahip dolgu metali verir.

Isıl işlem sonucu, kaynak metalinin teknik ve mekanik özellikleri değiştirilebilir. Alaşımında bulunan "Cr-Mo-W ve V" elementlerinin hassas olarak ayarlanan kombinasyonu sayesinde elde edilen dolgu metali ana metalden ortalama olarak çok daha yüksek bir aşınma dayanımı gösterir.

Düşük öntav sıcaklıkları uygulanarak bile sert sertleştirilmiş metallerin kaynağına olanak tanır.

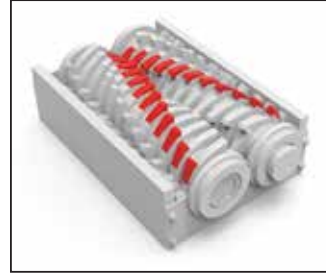
|                  |            |            |            |            |            |
|------------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| Darbe Dayanımı   | ██████████ | ██████████ | ██████████ | ██████████ | ██████████ |
| Sürtünme Direnci | ██████████ | ██████████ | ██████████ | ██████████ | ██████████ |
| Çatlama Direnci  | ██████████ | ██████████ | ██████████ | ██████████ | ██████████ |

### Mekanik Özellikleri

Sertlik : 57 - 60 HRC (kaynak sonrası)  
Sertleştirme : 65 HRC (çift temperleme sonrası)

### Kullanım Alanları ve Uygulamalar

- Soğuk kesme bıçaklarının kesici ağızları
- Profil ve kalın kütük kesme kalıpları
- Çekme takımları
- Basınçlı döküm kalıpları
- Torna ve planya kalemlerinin imalatı
- Hurda parçalama makasları
- Delme makinelerinin delici parçaları



Hurda Parçalama Makasları

### Kaynak Parametreleri - Ambalaj ve Çap Bilgileri

Akım Tipi : DC(+) ; AC

| Çap<br>[ mm ] | Boy<br>[ mm ] | Kaynak Akımı (Yöntem-A)<br>[ Amper ] | Kutu Ağırlığı<br>[ kg ] |
|---------------|---------------|--------------------------------------|-------------------------|
| 2.50          | 350           | 70 - 100                             | 5                       |
| 3.25          | 350           | 100 - 140                            | 5                       |
| 4.00          | 350           | 150 - 185                            | 5                       |