



Sertdolgu Uygulamaları için Örtülü Kaynak Elektrodu

Genel Özellikleri

Karbon çeliği, krom çeliği, Cr-Mo'li çelikler ve yüksek Mn içeren çeliklerinden imal edilen makina parçalarının aşınmaya karşı sertdolgu kaynağında kullanılır. Özellikle yoğun basınç altında sürtünerek çalışan parçaların aşınmasına karşı yüksek dayanım gösteren "Cr-Mn-Mo"li takım çeliği yapısında, gözenek ve çatlak içermeyen homojen bir dolgu metali verir. Kaynak metalinin sertliği ısıl işlemle azaltılabilir ya da artırılabilir.

Kobatek 550 ile üst üste 3 pasoya kadarki çok posolu kaynak dikişlerinin elde edilmesi mümkündür. Elektrodun tutuşturulması ve yeniden tutuşturulması kolay olup kaynak dikişi üzerinde oluşan cüruf kolayca temizlenir. Kaynak sırasında sıçrama meydana gelmez.

Basınç Dayanımı	██████████	██████████	██████████	██████████
Darbe Dayanımı	██████████	██████████	██████████	██████████
Abrazyon Direnci	██████████	██████████	██████████	██████████
Sıcaklık Dayanımı	██████████	██████████	██████████	██████████
Erozyon Direnci	██████████	██████████	██████████	██████████

Mekanik Özellikleri

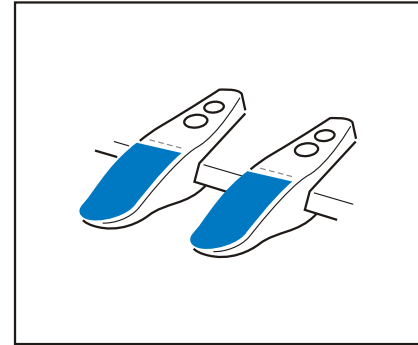
Sertlik : 54 - 60 HRC
Yumuşatma : 28 - 32 HRC (+800°C)
Yağda Sertleştirme : 58 - 62 HRC (+950°C)
Menevişleme : 56 - 58 HRC (+190°C)

Sertifikalar

GOST

Kullanım Alanları ve Uygulamalar

- Derin çekme matris ve zımbaları
- Sementeli dişlilerin onarımı
- Traktör pullukları ve kazıcı çeneler
- Kalıp ıstampaları
- Ekskavatör kepçelerinin bıçakları
- Soğuk kesme kalıpları
- Kavrayıcı tırnaklar
- Dozer paletleri
- Nakil ızgaraları
- Zincir dişlileri (cer dişlileri)
- Basma ve kıvrma çeneleri
- Pompa rotorları
- Beton harç makinalarının iç duvarları
- Sac kesme makasları ve bıçakları
- Aşınma plakaları
- Çekiçli kırıcılar



Buldozer Kepçelerinin
Tırnakları

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	80 - 90	70 - 80	5
3,25 x 350	110 - 130	80 - 120	5
4,00 x 350	135 - 160	100 - 125	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 kaynakçı için genel bir ürün seçim kılavuzu niteliği taşımaktadır. Kaynak dikişinden ve dolgu metalinden beklenen mekanik değerlerin elde edilebilmesi için ilgili ürünün klasifikasyonu incelenmelidir.