



Sertdolgu Uygulamaları için Örtülü Kaynak Elektrodu

Genel Özellikleri

Yüksek alaşımlı çelikler, sıcak iş çelikleri, kendiliğinden sertleşebilen çelikler, yüksek manganlı çelikler ve nikel alaşımlarının sertdolgu kaynağında kullanılır. Elde edilen dolgu metali yüksek oranda "Co" (kobalt) içermekte olup 800°C'a kadarki ısı şokları, korozyon, oksidasyon ve basınç ile birlikte görülen metal-metal sürtünmesine karşı mükemmel dayanım gösterir. Dolgu metali sertliğini yüksek çalışma sıcaklıklarında bile korur. Kavitasyon aşınmasına karşı gösterdiği yüksek dayanım bir diğer önemli özelliğidir.

Denizcilik sanayi ve sıcak kesme işlemlerinin sık yapıldığı demir-çelik endüstrileri en yoğun kullanıldığı yerlerdir. Tampon olarak Kobatek 352 veya Kobatek 382 kullanılmasında yarar vardır.

Basınç Dayanımı	██████████	██████████	██████████	██████████	██████████
Darbe Dayanımı	██████████	██████████	██████████	██████████	██████████
Abrazyon Direnci	██████████	██████████	██████████	██████████	██████████
Sıcaklık Dayanımı	██████████	██████████	██████████	██████████	██████████
Korozyon Direnci	██████████	██████████	██████████	██████████	██████████

Mekanik Özellikleri

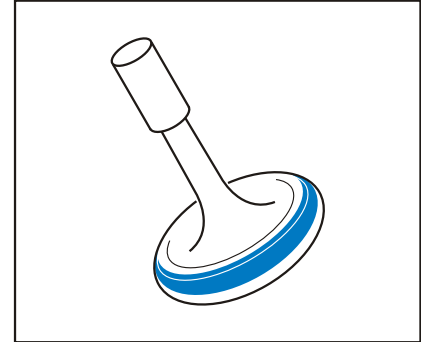
Sertlik : 40 - 44 HRC (+20°C)
30 - 32 HRC (+600°C)

Sertifikalar

GOST

Kullanım Alanları ve Uygulamalar

- Sıcak kesme bıçakları ve takımları
- Yüksek ısıda çalışan pompa milleri
- Plastik ekstrüzyon vidaları
- Sıcak dövme, çapak temizleme kalıpları
- Gemi süpalarının basma yüzeyleri
- İngot tutucu sivri çene uçları
- Buhar vanaları ve kimyasal vana sitleri
- Süpaplar
- Tel çekme tesislerindeki tel yönlendirme kılavuzları
- Soğutma ızgaraları



Gemi Süpaları

İki ya da daha fazla paso ile çalışılması önerilir. Tek pasolu uygulamalarda ana metal ile kaynak metali arasında oluşan dilüsyon (seyrelme) nedeniyle sertlik ve korozyon dayanımında azalma meydana gelebilir. Kaynak sırasında elektroda fazla salınım verilmemelidir. Özellikle kalın kesitli parçalara kaynak işleminden önce 300°C öntav uygulanmalı ve bu sıcaklık değeri pasolar arasında sabit tutulmalıdır. Sertdolgu işlemi sonrasında parçalar yavaş olarak soğutulmalıdır.

Kaynak Parametreleri - Ambalaj ve Çap Bilgileri

Akım Tipi : DC(+) ; AC min 70 V

Çap x Boy (mm)	Kaynak Akımı (Amper)	Kutu Ağırlığı (kg)
3,20 x 350	90 - 120	5
4,00 x 350	130 - 150	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 kaynağın için genel bir ürün seçim kılavuzu niteliği taşımaktadır. Kaynak dikşinden ve dolgu metalinden beklenen mekanik değerlerin elde edilebilmesi için ilgili ürünün klasifikasyonu incelenmelidir.