

### Mekanik Değerler

| Kaynak Metalinin Sertliği<br>(HB) | Kaynak Metalinin Sertliği<br>(HB) 900°C/suda soğutma/temperleme |
|-----------------------------------|---|
| 300-330                           | 450 - 470   |

### Kaynak Edilebilen Çelikler

- Rayların, ray makaslarının, dişli çarkların, tekerlek bandajlarının, cer dişlilerinin, taşıyıcı makaraların, millerin orta sertlikteki dolguları ile rayların birleştirme kaynağında kullanılır
- Kaynak dikişi mekanik olarak işlenebilir.

### ELHARD 300 R elektrodu;

- Doğru akım makinası bulunmayan küçük işletmeler için kaynak trafosu ile kullanabilmek amacı ile özel olarak geliştirilmiştir.
- Elektrotların kullanılmadan önce 300° - 350°C' de min. 2 saat kurutulması tavsiye edilir

### Dayanım Seviyesi

Aşınma Dayanımı



Darbe Dayanımı



Yüksek Sıcaklık



Termal Şok



Korozyon



Çatlama Direnci



İşlenebilirlik



### Akım Türü

D.C.(+) / A.C.

### Ambalaj Bilgileri ve Parametreler

| Ürün Kodu  | Çap x Boy (mm) | Akım Şiddeti (A) | Adet  |      | Ağırlık g / 100 adet |
|------------|----------------|------------------|-------|------|----------------------|
|            |                |                  | Paket | Koli |                      |
| 3010101763 | 3.20 X 350     | 90 - 135         | 100   | 400  | 3520                 |
| 3010101766 | 4.00 X 450     | 135 - 180        | 100   | 200  | 6690                 |
| 3010102249 | 5.00 X 450     | 180 - 230        | 50    | 200  | 10750                |

**Onaylar:** SEPRO