

Mekanik Değerler

Kaynak Metalinin Sertliği (HB)

280 - 330

Kaynak Edilebilen Çelikler

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

Ambalaj Bilgileri ve Parametreler

Ürün Kodu	Çap x Boy (mm)	Akım Şiddeti (A)	Adet		Ağırlık g / 100 adet
			Paket	Koli	
3010101751	3.20 X 350	100-140	100	400	3571
3010101757	4.00 X 450	140-180	100	200	6775
3010101760	5.00 X 450	180-230	50	200	10500

Onaylar: SEPRO