

## Mekanik Değerler

### Kaynak Metalinin Sertliği (HRC)

~50

## Kaynak Edilebilen Çelikler

- Toprak, kömür, maden kazma ve benzeri işlerde çalışan makinaların kepçe tırnaklarının, zincir (palet) bağlantılarının, sevk rolelerinin, halat kasnaklarının, az alışımlı soğuk kesme takımlarının, zımba ve matrislerin sert dolgu kaynağında kullanılır
- Kaynak metalini, metaller arası sürtünmeye ve darbeli aşınmaya dayanıklıdır
- Ön ısıtma ana metale bağlı olmakla beraber genel olarak 200°C tavsiye edilir
- Yavaş soğutma ile daha yumuşak dolgu elde edilir
- 800 - 850°C'te yağda sertleştirilebilir.
- 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)	Paket Adedi	Ağırlık g / 100 adet
3010101790	3.20 X 350	100 - 140	140	3600
3010101796	4.00 X 450	140 - 180	85	7010
3010101802	5.00 X 450	180 - 240	55	10900

**Onaylar:** SEPRO