

Mekanik Değerler

Kaynak Metalinin Sertliği (HRC)	780 - 820°C Yumuşatma-Fırında (HB)	1000 - 1050°C Sertleştirme-Yağda (HRC)	300- 400°C Temperleme (HRC)
54-58	~250	~60	53 - 55

Kaynak Edilebilen Çelikler

- Alaşımli ve alaşımsız çeliklerden yapılmış toprak ve maden ocakları makinalarının parçaları, darbeli çalışan delme ve kırma aletleri, sevk salyangozları, kesme takımlarının kesici kenarlarının dolgu kaynağı ile sert manganez çeliklerinin son kaplaması, kepçe ağızlarının ve tırnaklarının son pasolarının kaynağında ve yüksek aşınma dayanıklılığı istenen diğer işlerde kullanılır.
- ELHARD 600 S bazık tipte, kalın örtülü, Krom-Siliyum alaşımlı çok sert bir dolgu kaynağı elektrodudur.
- Sünekliği yüksek olduğundan darbeli zorlama gören parçalarda bile çatlama yapmaz.
- Kaynak ancak taşlanarak işlenebilir.
- Kalın parçalar ile sertleşmeye meyilli olan malzemelerin kaynağında 200-300°C lik ön ısıtma tavsiye edilir.
- Daha sert ve kaliteli çeliklerde LASER B 50, TEMPO B 63 ve bazı hallerde ELOX B307, ELOX R 312 gibi elektrodlarla tampon kaynağı yapılır
- Kaynak,ark boyu kısa ve elektrot dik tutularak yapılmalıdır
- 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 Paket	Adet Koli	Ağırlık g / 100 adet
3010101820	3.20 X 350	100-140	100	400	3650
3010101823	4.00 X 450	140-180	100	200	6840
3010101826	5.00 X 450	180-230	50	200	10900

Onaylar: SEPRO, GOST-R