

Mekanik Değerler

Kaynak Metalinin Sertliği (HRC)

56 - 59

Kaynak Edilebilen Çelikler

- Toprak, maden ve taş ocaklarındaki kırma, delme, kazıma, parçalama ve öğütme makinalarının aşınan parçalarının sert dolgu kaynağında kullanılır.
- Abrazif aşınmaya ve şoklara dayanıklıdır.
- Malzemelere direkt uygulanabilir. Ancak 3 veya daha fazla kat kaynatılacaksa malzemeye bağlı olarak ELHARD 63, ELHARD 250, ELOX R 307 veya ELHARD 14 Mn elektrodları ile tampon yapılmalıdır
- Sertleşebilen çeliklerde 100°C - 300°C ön tav tavsiye edilir
- 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
3010102250	3.20 x 350	100-140	100	3850
3010101844	4.00 x 450	140-180	100	6930
3010101847	5.00 x 450	180-230	50	10900

Onaylar: SEPRO