

Mekanik Değerler

Kaynak Metalinin Sertliği
(HRC)

60 - 62

Kaynak Edilebilen Çelikler

- Kum, tuğla ve cevher hazırlama sanayiinde kullanılan parçaların abrazyona dayanıklı dolgu işlerinde, ostenitik mangan çeliklerinin aşınan kısımlarının doldurulmasında kullanılır.
- Genel olarak ön ısıtmaya gerek yoktur.
- Kaynak metali orta şiddeteki darbelere de dayanıklıdır
- Elektrotların kullanılmadan önce 300° - 350°C' de min. 2 saat kurutulması tavsiye edilir
- Kaynak metali çatlamaz.

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
3010101859	3.20 X 350	100 - 150	100	3920
3010101865	4.00 X 450	140 - 180	100	7790
3010101868	5.00 X 450	170 - 210	50	10750

Onaylar: SEPRO