

Mekanik Değerler

Sertlik (HRC)	
Kaynak Sonrası	Çalışma Sonrası
30 - 32	45

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Darbe, basınç, aşınma, korozyon ve yüksek sıcaklığa dayanım gerektiren malzemelerin sert dolgu kaynaklarında kullanılır
- Dövme kalıpları, extruder vidaları, sıcak kesme kalıp ve takımları, yüksek sıcaklıkta çalışan mil burçlarında, vana sitlerinde, supap ve yuvalarında kullanılır
- Kaynak metalinde sürtünme ve darbeye bağlı olarak sertlik artışı sağlanır
- Kavitasyona karşı dayanımı yüksektir
- Bu nedenle türbin kanatlarında, valf sitlerinde, pompa fanları gibi akışkanların neden olduğu aşınmalara karşı sert dolgu kaynak elektrodu olarak kullanılabilir
- Uygulama öncesi 307 ve 312 gibi paslanmaz elektrodlarla tampon dolgu yapılabilir

Dayanım Seviyesi

Aşınma Dayanımı



Darbe Dayanımı



Yüksek Sıcaklık



Termal Şok



Korozyon



Çatlama Direnci



İşlenebilirlik



Akım Türü

D.C.(+) / AC

Ambalaj Bilgileri ve Parametreler

Ürün Kodu	Çap x Boy (mm)	Akım Şiddeti (A)	Paket Ağırlığı (Kg)	Ağırlık g / 100 adet
3030100070	3.2 x 350	90 - 120	5	3500

Onaylar: SEPRO