

### Mekanik Değerler

Sertlik (HB)	
Kaynak Sonrası	Çalışma Sonrası
250	550

### Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Fazer 17 MnCr, yüksek darbe, basınç ve aşınmaya maruz parçaların dolgu kaynaklarında kullanılır
- Darbe ve sürtünmeye karşı yüksek mukavemetli olup özellikle yüksek manganlı çeliklerin dolgularında kullanılır
- En yoğun kullanıldığı yerler çimento, maden ve toprak hafriyat sanayiinde kullanılan kırıcıların, rolerin ve çekiçlerin, hafriyat makineleri çenelerinin, maden ve taş kırma makinelerinin, konkasör çenelerinin dolguları, iş makinelerinin yürüyüş takımları, vinç tekerlek ve raylarının ve hareket dişlilerinin dolgularıdır
- Kaynak dolgu metalinin sertliği darbe ve sürtünme sonrası yoğun miktarda artar
- Sert manganez çeliklerinde, kaynak işleri mümkün olduğu kadar parça suyun içerisindeyken kaynak edilmelidir, elektrod dik ve ark boyu kısa tutulmalı, aynı yerde fazla beklenmemeli, iş girdisi düşük tutulmalıdır
- Çok kalın dolgu tabaka gerektiğinde iyi bir bağlantı ve çatlama emniyeti için GeKaTec Unibase 660 HD elektrodu ile bir iki sıra tampon kaynağı yapılmalıdır
- Elektrotlar kullanılmadan önce 300°C'de 2 saat kurutulmalıdır

### Dayanım Seviyesi

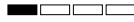
Aşınma Dayanımı



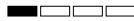
Darbe Dayanımı



Yüksek Sıcaklık



Termal Şok



Korozyon



Çatlama Direnci



İşlenebilirlik



### Özlu Teli

GeKaTec HARDCOR 660 0

### 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
3030100050	3.2 x 350	110 - 140	5	4790
3030100051	4.0 x 350	150 - 180	5	7320

Onaylar: SEPRO