

Mekanik Değerler

Sertlik (Kaynak Sonrası) (HB)
300

Kaynak Edilebilen Çelikler

- Konveyör zincirleri, vinç tekerleri, ray makasları, dişli çarklar, muylular, çelik şaftlar, cer dişlileri, millerin orta sertlikteki dolgu kaynakları ve taşıyıcı makaralar genel uygulama alanlarıdır.

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

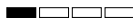
- Dolgu kaynakları öncesinde tampon dolgu olarak kullanılır. Düşük alaşımlı çeliklerin ve karbon çeliklerin tampon ve sert dolgu kaynağına uygundur.
- Metal-metal sürtünmeye, çatlama ve basma gerilmelerine karşı yüksek dayanım sağlar. İşlenebilirliği oldukça iyidir.
- Kaynak öncesi kaynak edilecek yüzey temizlenmelidir. Yaklaşık 150°C ön ısıtma yapılması önerilir.
- Rutil karakterli olması sebebiyle düşük amperlerde dahi sakin ve sıçramasız yanış, düzgün dikmiş görüntüsü ve CO₂ gazıyla kullanılabilme imkanı sağlar.
- Gaz korumasız sert dolgu özlü telidir.

Dayanım Seviyesi

Aşınma Dayanımı



Yüksek Sıcaklık



Korozyon



İşlenebilirlik



Darbe Dayanımı



Termal Şok



Çatlama Direnci



Kaynak Parametreleri

Çap (mm)	Akım Şiddeti (A)	Gerilim (V)	Serbest Tel Boyu (mm)
1.6	180 - 200	26 - 30	25 - 30
2.8	300 - 500	23 - 31	25 - 30

Akım Türü

FCAW D.C.(+)

Ambalaj Bilgileri

Ürün Kodu	Çap (mm)	Paket Ağırlığı (Kg)
6031100376	1.6	15
6031100364	2.8	25

Onaylar: SEPRO