

Mekanik Değerler

Sertlik (Kaynak Sonrası) (HRC)
52 - 57

Kaynak Edilebilen Çelikler

- Roler pres dolgularında kırıcı valslerde, çekiçlerde, konik kırıcılarda, iş makinelerinin kepçe ağız ve tırnaklarında, mikser bıçaklarında, kağıt hamuru örsleri ve bıçaklarında, sert dolgu kaynağı olarak kullanılır

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Yüksek darbe ve abrasif aşınmaya maruz kalan parçaların sert dolgu kaynaklarında kullanılır
- C, Cr, Ti ve Mo alaşımlı sert dolgu özlü kaynak telidir
- Kaynak metali Titanyum Karbür içeren martensitik bir mikroyapı verir
- Yüksek sıcaklıkta sertliğini korur
- Kaynak dikişinde çatlak normaldir fakat uygun ön ısıtma ile çatlaksız dikiş elde edilebilir
- Gaz korumasız sert dolgu özlü kaynak telidir

Dayanım Seviyesi

Aşınma Dayanımı



Darbe Dayanımı



Yüksek Sıcaklık



Termal Şok



Korozyon



Çatlama Direnci



İşlenebilirlik



Kaynak Parametreleri

Çap (mm)	Akım Şiddeti (A)	Gerilim (V)	Serbest Tel Boyu (mm)
1.6	130 - 220	26 - 31	25 - 30
2.8	300 - 500	25 - 31	25 - 30

Akım Türü

FCAW / D.C.(+)

Ambalaj Bilgileri

Ürün Kodu	Çap (mm)	Paket Ağırlığı (Kg)
6031100372	1.6	15
6031100373	2.8	25

Onaylar: SEPRO