

Mekanik Değerler

Sertlik (Kaynak Sonrası) (HRC)
60 - 64

Kaynak Edilebilen Çelikler

- İş makinelerinin kepçe tırnakları, ekskavatör kepçeleri ve kazıyıcı dişleri, pompa ve fan kanatları, aşınma plakaları, nakil vidası ve helezonlar, kömür kırıcı çekiçler, Ni-Hard roller

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

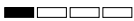
- Yüksek abrazyona ve erozyona maruz kalan parçaların sert dolgu kaynaklarında kullanılır
- Düşük alaşımli çeliklerin ve karbon çeliklerin sert dolgu kaynağına uygundur
- Yapısındaki krom karbürler sayesinde oldukça sert bir kaynak metali vererek tek pasoda dahi yüksek sertlik verir
- Kaynak dikişinde yüksek sertlik nedeniyle enine çatlakların oluşması doğaldır
- 2 pasodan fazla kaynak dolguları önerilmez, sadece taşlanarak işlenebilir
- Gaz korumasız sert dolgu özlü telidir

Dayanım Seviyesi

Aşınma Dayanımı



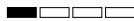
Darbe Dayanımı



Yüksek Sıcaklık



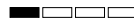
Termal Şok



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	20 - 25

Akım Türü

FCAW / D.C.(+)

Ambalaj Bilgileri

Ürün Kodu	Çap (mm)	Paket Ağırlığı (Kg)
6031100374	1.6	15
6031100186	2.8	25

Onaylar: SEPRO