

Mekanik Değerler

Sertlik (HB)	
Kaynak Sonrası	Çalışma Sonrası
250 - 300	400 - 450

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Kobalt, krom, mangan, ve silisyum alaşımı, yorulma ve gerilim sertleşmesine mukavim, süneklik özelliği yüksek kaynak metali veren, aynı zamanda yüksek sıcaklıklarda kavitasyon erozyonuna dayanıklı kaynak metali veren sert dolgu elektrodudur
- Kaynak edildiği şartlarda taşlama işlemi ile rahatlıkla işlenir
- Kaynak sonrası 250-300 HB olan sertlik çalıştıkça 400-450 HB kadar çıkar
- Elektrotlar kullanılmadan önce 300°C'de min.2 saat kurutulmalıdır
- Hidroelektrik, termik santral, kimya, kağıt ve petrokimya sanayinde kavitasyon ve erozyona maruz kalan aksamların yüzey kaplamalarında kullanılır
- Pompa, valf ve rotorların aşınan yüzeylerinin tamirinde kullanılır

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)	Ağırlık g / 100 adet
3030100090	3.2 x 350	90 - 130	4930

Onaylar: SEPRO