

Mekanik Değerler

Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Uzama (L ₀ =5d ₀) (%)	Sertlik (HB)
240-300	min. 5	~170

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Her cins dökme demirin dolgu ve birleştirme kaynağında kullanılır
- Dökme demirden yapılmış makina gövde ve şasileri, motor blokları, silindir kapakları, kaverler, pompa gövdeleri, valfler, tezgah gövde ve kaideleri, karter dişi ve kutuları, dökme demirden yapılan tüm makina ve ekipmanların kaynağında kullanılır
- Saf nikelden yapılmış çekirdeğe sahip, dövülebilir, çatlama ve kopmaya karşı dirençli bir elektrottur
- Kaynak metali kesici takımlarla kolaylıkla işlenebilir
- Büyük ve kalın kesitli parçaların kaynağında kaynak öncesi 100°C - 200°C ön tav faydalıdır
- Dökümün kalitesine göre kaynak sonrası (post-weld) ısıl işlem gerekebilir
- Kaynak öncesi yağlı ve kirli parçalar, yağ ve kirden arındırılmalıdır, mümkünse parça sıcak kostik banyosunda bir süre tutulmalıdır

Kaynak Pozisyonları



Akım Türü

D.C.(-)

Ambalaj Bilgileri ve Parametreler

Ürün Kodu	Çap x Boy (mm)	Akım Şiddeti (A)	Paket Ağırlığı (Kg)	Ağırlık g / 100 adet
3030100004	2.5 x 300	60 - 90	5	1830
3030100006	3.2 x 300	90 - 120	5	2840
3030100008	4.0 x 350	120 - 150	5	5150
3030100005	2.5 x 300	60 - 90	2.5	1830
3030100007	3.2 x 300	90 - 120	2.5	2840

Onaylar: CE, SEPRO