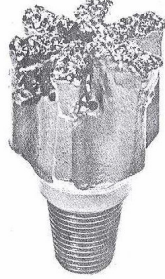


A 1728 İLE SERT DOLGU KAYNAĞI



Örnekte, Sondaj yolunda sıkışan delgi matkap ucunun parçalanarak çıkartılmasında kullanılan freze ağzının dolgu kaynağının yapılmış şekli görülmektedir.

A 1728

Oksi-Asetilen Kaynak Yöntemi ile Kullanılan Tungsten-Karbürlü Sert Dolgu Kaynak Çubuğu

KULLANIM ALANI	A 1728 Sert yüzey dolgu çubuğu, petrol, maden, su ve jeolojik sondaj çalışmalarında kullanılmakta olan stabilizer, milling tools, rotary shoe, pipe cutter, dressing tool gibi tahliye takımlarının aşınan yüzey tabakası elde edilir.
ÖZELLİKLERİ	Sünek ve korozyona dayanıklı bir yapıya yerleştirilmiş belirli tane iriliklerinde tungsten-karbür parçacıklarıyla abrazyona ve darbeye dayanıklı bir sert yüzey tabakası elde edilir. Çalışma sıcaklığı : 910°C Tungsten-karbür tanelerinin sertliği : 70-75 HRC
KAYNAK YÖNTEMİ	Sert dolgu yapılacak yüzey zımpara ile temizlenir ve yüzeye F 1728 dekapanı uygulanır. Ana metalle daha iyi bir birleşme sağlamak ve tungsten-karbür parçacıklarının yapıya daha sıkı tutunmasını kolaylaştırmak amacıyla A 1700 ile bir tampon tabaka çekilmesi tavsiye edilir. A 1728 çubuğu oksii-asetilen üfleci ile uygulanır.
DEKAPANI	A 1728 çubuğu için F 1728 dekapanı, A 1700 çubuğu için F 1700 dekapanı kullanılır.
ALEV	Nötr ya da hafifçe oksitleyici