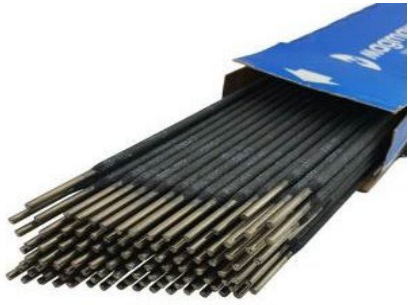


# DÖKME DEMİRLERİN KAYNAK PROSEDÜRÜ

Ürün Adı	AWS/ASME SFA - 5.15	EN ISO 1071	Kutuplama	Sertlik (HB)	Ön Isıtma Uygulama Şekli
ENI 400 (Ni)	ENi-CI	E C Ni - CI 3	DC+ / AC	160	Sıcak (Min 600°C)
ENI 402 (Ni)	ENi-CI	E C Ni - CI 3	DC- / AC	160	Soğuk- Yarı Sıcak (200-400°C)
ENI 404 (Mo)	ENiCu-B	E C NiCu-B 3	DC+ / AC	160	Sıcak (Min 600°C)
ENI 406 (Mo)	ENiCu-B	E C NiCu-B 3	DC- / AC	160	Soğuk- Yarı Sıcak (200-400°C)
ENI 412	ENi-CI	E C Ni-CI 3	DC- / AC	175	Soğuk- Yarı Sıcak (200-400°C)
ENI 416 (NiFe)	ENiFe-CI	E C NiFe-CI 3	DC+ / AC	210	Soğuk- Yarı Sıcak (200-400°C)

Dökme Demir Cinsi	Standart Kodu	Kaynaklanabilirlik
Gri Dökme Demir (Pik)	GG	Kaynak uygulanabilir.
Küresel Dökme Demir (Sfero)	GGG	Kaynak uygulanabilir.
Temper Dökme Demir	GT	Kaynak uygulanabilir.
Beyaz Dökme Demi (GH)	GH	İç yapısı sebebiyle kaynağa uygun değildir.



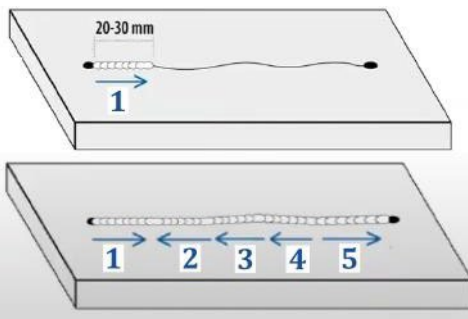
1. Dökme demirin kalitesine uygun elektrod seçimi yapılmalıdır.



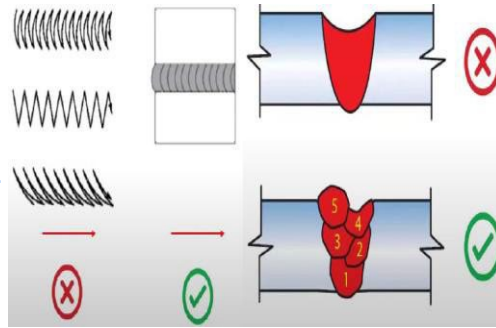
2. Parçada çatlak mevcutsa bunun boyutları tespit edilmeli.



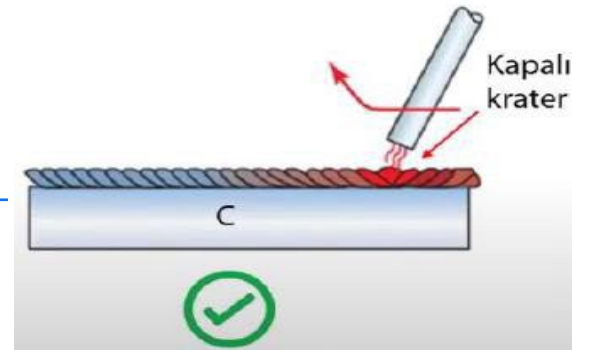
3. Tespit edilen çatlağının her iki ucuna stop delikleri açılmalı, sonrasında çatlak taşlama ile giderilmeli ve kaynak ağzı açılmalıdır. Parça temizliği ve ön ısıtma planlaması yapılmalıdır.



4. Geri adım tekniği uygulanmalıdır. (Soğuk ve yarı sıcak kaynakta)



5. Salınımsız düz dikişlerle çalışılmalı, kaynağı bindirme uygulamalı ve düşük amperde çalışılmalıdır.



6. Paso sonunda 0.5cm kadar geri gelinerek krater kapatma işlemi uygulanmalıdır.



7. Her paso sonrası kaynak dikişi çekiçlenmelidir.