

# HARDOX MALZEME KAYNAK PROSEDÜRÜ

Hardox çelikleri, yüksek mukavemet ve aşınma dayanımı ile farklı kalitelere sunulabilen bir çelik tipidir. Hardox çeliğinin kaynak ile birleştirilmesinde dikkat edilmesi gereken hususlar şunlardır:

1. Uygun kaynak tüketim malzemesinin seçilmesi.



2. Kaynak öncesi uygun kaynak ağız tasarımı ve ön temizlik yapılması.



3. Parça kalınlığı ve Hardox kalitesine bağlı olarak gerektiğinde ön ısıtma uygulanması.



4. Kaynak esnasında Hardox kaliteleri için pasolar arası geçiş sıcaklığı olarak 225°C 'nin aşılmamasına dikkat edilmelidir.



## Önerilen Kaynak Tüketim Malzemeleri ve Ön Isıtma Sıcaklıkları

	Elektrod	Gazaltı	TIG(Argon)	Özlu Tel	Tozaltı
<b>Alaşimsız Çelik Ürünler</b>	ESB 48 ESB 52	MG 2 MG 3	TG 2 TG 3	FCW 11 FCW 30	SW 702 - SF 104
<b>Paslanmaz Çelik Ürünler*</b>	EI 307Si	MI 307Si	TI 307Si	-	SI 307 - SIF 501

(\*)Sert dolgu öncesi tampon tabaka olarak kullanılması gereklidir.

