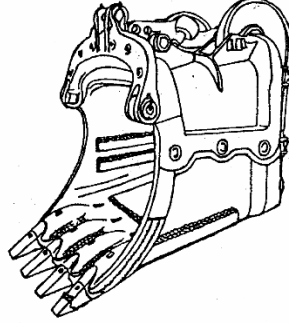


KAZICI KEPÇELERİN SERT DOLGU KAYNAĞI



KULLANIM ALANI	Madencilik endüstrisi, hafriyat çalışmaları, taş ocakları		
ANA MALZEME	%14 manganlı çelik döküm, yüksek dayanımlı çelikler		
KAYNAK ÖNCESİ HAZIRLIK	Tamir işleminden önce aşınmış yerlerdeki eski dolgu metali kalıntıları ve muhtemel çatlaklar E 900, SUPERCUT elektrodu kullanılarak temizlenmelidir.		
ISIL İŞLEM	Isıl işlem gerekli değildir, aksine pasolararası sıcaklık 150°C'yi aşmamalıdır. Yüksek manganlı çelik döküm parçalar mümkün olduğu kadar soğuk kaynak yapılmalı, parça ısındığında kaynağa ara verilerek kaynak işlemi tamamlanmalıdır.		
KAYNAK İŞLEMİ	Kaynak işlemi örtülü elektrod veya açık ark özlü teli ile yapılabilir.		
KAYNAK MALZEMELERİ		Örtülü Elektrod	Açık Ark Özlü Telleri
	Ağır Darbeli Aşınma	ABRASODUR 40	FCO 258
	Orta Darbeli Aşınma	ABRASODUR 43 – E731	FCO 265
SOĞUMA	Kepçe, hava akımı olmayan bir ortamda soğumaya bırakılmalıdır.		