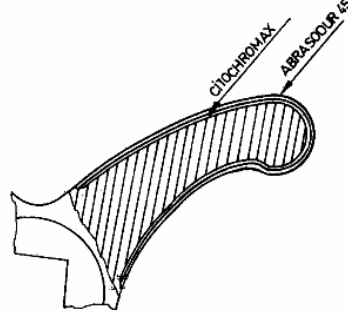


SİNER TESİSİ KARIŞTIRICI KOLLARININ SERT DOLGU KAYNAĞI



KULLANIM ALANI	Demir-Çelik fabrikaları		
ANA MALZEME	%0,6 C'lu çelik		
KAYNAK ÖNCESİ HAZIRLIK	Gerekli değildir.		
ISIL İŞLEM	350°C'lik bir ön tavlama işlemi ana malzemeye bağlı olarak dolgu pasolarının emniyeti açısından gereklidir.		
KAYNAK İŞLEMİ	Yeni parçalarda bir paso tampon kaynağı üzerine bir paso sert dolgu tabakası atılmalıdır. Kullanılmış parçalarda aşınma çok fazla ise parça, ana malzemeye uygun bir elektrod ile ilk boyutlarına getirildikten sonra bir paso tampon tabaka ve bir paso sert dolgu tabakası atılmalıdır.		
KAYNAK ELEMANLARI		Örtülü Elektrod	Açık Ark Özlü Telleri
	Dolgu Kaynağı için	UNIVERS	FCO 230-FLUXODUR 300
	Tampon Kaynağı için	CITOCHROMAX	FCO 240
	Sert dolgu Kaynağı için	ABRASODUR 45	FCO 275
Kaynaktan sonra dikiş üzerinde olağan enine çatlaklar oluşabilir, bu çatlaklar tehlikeli değildir. Parçanın işlenmesine gerek yoktur.			