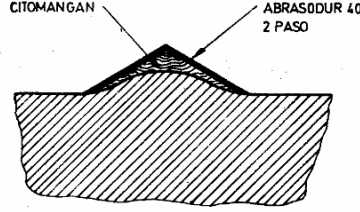


MADEN KIRICILARININ SERT DOLGU KAYNAĞI

KULLANIM ALANI	Demir-çelik fabrikaları, maden ve taş işleme tesisleri		
ANA MALZEME	%14 Manganlı çelik döküm		
KAYNAK ÖNCESİ HAZIRLIK	Gerekli değil		
ISIL İŞLEM	<ul style="list-style-type: none">- Ön tavlama: Gerekli değil.- Pasolararası sıcaklık: Kaynak pasosu sırası parçanın sıcaklığı 150°C'yi (elin dayanabileceği sıcaklık) aşmayacak şekilde düzenlenmelidir.- Kaynak sonrası soğuma: Parça hava cereyanlarına maruz kalmayacak bir ortamda gayet yavaş olmalıdır.		
KAYNAK İŞLEMİ	Kaynak işleminde örtülü elektrod veya açık ark özlü elektrodu kullanılabilir. Parça, aşınma fazla ise ana malzemeye uygun bir elektrod kullanılarak orijinal ölçülerine getirilir. Gerek yeni gerek aşınmış parçalarda darbe emniyetini arttırmak üzere bir tampon tabaka pasosu çekilebilir. Çalışma koşullarına göre en uygun aşınma dayanımı ve sertlik elde etmek üzere seçilen sert dolgu elektrodu ile üst üste iki paso kaynak yapılmalıdır.		
KAYNAK ELEMANLARI		Örtülü Elektrod	Açık Ark Özlü Telleri
	Dolgu Kaynağı için	CITOMANGAN	FCO 250
	Tampon Kaynağı için	CITOCROMAX	FCO 240
	Sert Dolgu kaynağı için	ABRASODUR 40	FCO 258