

GeKa®**ELHARD 600 S****Normları :**

TS EN 14700	:	E Fe 8
EN 14700	:	E Fe 8
DIN 8555	:	E6-UM-60 P

**Kaynak Metalinin Bileşimi
%(Tipik):**

C	Si	Cr
0.50	1.80	9.00

Mekanik Değerler :

Kaynak Metalinin Sertliği (HRC)	1000 - 1050°C Sertleştirme - Yağda	780 - 820°C Yumuşatma - Fırında
54 - 58	---	---

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri :

Alaşımli ve alaşımsız çeliklerden yapılmış toprak ve maden ocakları makinalarının parçaları ,darbeli çalışan delme ve kırma aletleri ,sevk salyangozları ,kesme takımlarının kesici kenarlarının dolgu kaynağı ile sert manganez çeliklerinin son kaplaması, kepçe ağızlarının ve tırnaklarının son pasolarının kaynağında ve yüksek aşınma dayanıklılığı istenen diğer işlerde kullanılır. ELHARD 600 S bazık tipte ,kalın örtülü ,Krom-Siliyum alaşımlı çok sert bir dolgu kaynağı elektrodudur. Sünekliği yüksek olduğundan darbeli zorlama gören parçalarda bile çatlama yapmaz. Kaynak ancak taşlanarak işlenebilir. Kalın parçalar ile sertleşmeye meyilli olan malzemelerin kaynağında 200-300°C lik ön ısıtma tavsiye edilir. Daha sert ve kaliteli çeliklerde LASER B 50, TEMPO B 63 ve bazı hallerde ELOX B307, ELOX R 312 gibi elektrodlarla tampon kaynağı yapılır. Kaynak,ark boyu kısa ve elektrod dik tutularak yapılmalıdır. Rutubet almış elektrodlar kullanılmadan önce 300°C ta 2 saat kurutulmalıdır.

Kaynak Pozisyonları :**Akım Türü :**

D.C.(+)

Ambalaj Bilgileri ve Parametreler :

Ürün Kodu	Çap x Boy (mm)	Akım Şiddeti (A)	Adetler		Ağırlık g /100 adet
			Paket'te	Koli'de	
303478	2.50 x 350	60-100	100	600	2430
303482	3.20 x 350	100-140	100	400	3570
303484	4.00 x 450	140-180	100	200	6780
303488	5.00 x 450	180-230	50	200	10660

Onaylar :