


CITOMANGAN		Sert Dolgu Uygulamaları için Örtülü Elektrod
Standartlar		Onaylar ve Sertifikalar
AWS/ASME SFA - 5.13	EFeMn-A	 MSDS
EN 14700	E Fe9	
TS EN 14700	E Fe9	
DIN 8555	E 7-UM-200-KP	

* PDF formatlı belgeleri indirmek için onay isimlerine tıklayınız.

Uygulama Alanları ve Özellikleri

EN	DIN

* Ana metalin ve kaynak malzemesinin çalışma sıcaklıklarını inceleyiniz

Östenitik manganlı çelik kaynak metali veren kalın örtülü, bazık tip bir sert dolgu elektrodudur. Yüksek (%12-14) manganlı çeliklerin sert dolgu kaynağında kullanılır. Darbelere karşı direnci yüksektir ve kaynak metalinin sertliği soğuk çalışma ile artar. Özellikle ağır darbe ve şok zorlamalar nedeniyle aşınan kırıcı çenelerinin, mantolarının ve rollerinin sert dolgu kaynağına uygundur. CITOMANGAN elektroduyla soğuk çalışmalı ve en düşük ısı girdisi ile kaynak yapılmalıdır. Mümkün olduğu kadar küçük çaplı elektrod ve düşük akım şiddeti ile çalışılmalı ayrıca kısa pasolara ve soğuma aralıklarına dikkat ederek zigzag (salınım) yapmaksızın kaynak işlemi tamamlanmalıdır. Manganlı çelikten mamül büyük parçaların, özellikle konkasör çenelerinin kaynağı su küveti içinde, ancak su kaynak yerine gelmeyecek şekilde yapılmalıdır. Üst üste çok pasolu kaynaklar yapılabileceği gibi CITOCHROMAX elektroduyla ara tampon paso çekilmesi de önerilir. Dikişin son şekli, soğuk çalışma işleminden önce taşlama ile verilmelidir. Tercihen DC de elektrod pozitif kutupta (+) kaynak yapılır fakat AC de kaynak yapılabilir.



Kaynak Metalinin Tipik Kimyasal Analizi (%)

C	Mn	Ni	Fe
0.70	12.00	3.00	Kalan

Kaynak Metalinin Tipik Mekanik Özellikleri

Test Şekli	Sertlik (HB)
Kaynak Sonrası	200
Soğuk Çalışma Sonrası	450

Ambalaj Bilgileri ve Kaynak Akım Değeri

Ürün Kodu	Çap x Uzunluk (mm)	Kutudaki Adet	Kutu Ağırlığı (kg)	Kolideki Kutu Adedi	Koli Ağırlığı (kg)	Kaynak Akımı (A)	Kutuplama
1800210K03	2.50x 350	175	3,8	4	15,1	70-90	
1800216K03	3.25x 350	100	3,7	4	14,9	100-130	
1800224K05	4.00x 450	90	6,2	2	12,5	140-180	
1800232K05	5.00x 450	60	6,6	2	13,4	200-250	

Depolama ve Kurutma Bilgileri

- 1-Kuru bir odada mümkün olduğunca sabit bir sıcaklıkta (Bağıl nem < %50, oda sıcaklığı > 20°C) tahta paletler üzerinde depolanmalıdır.
- 2-En fazla 5 defa kurutma yapılabilir.
- 3-350 C°de 2 saat kurutulmalıdır.