

SUPERFONTE - Mo	Dökme Demirler için Örtülü Elektrod
------------------------	-------------------------------------

Standartlar

AWS/ASME SFA - 5.15	ENiCu-B
EN ISO 1071	E C NiCu-B 3
TS EN ISO 1071	E C NiCu-B 3

Uygulama Alanları ve Özellikleri

DIN
GG 10 - GG 35
GTS 35-10 - GTS 70-02
GGG 40 - GGG 70
GTW 35-04 - GTW S 38-12

* Ana metalin ve kaynak malzemesinin çalışma sıcaklıklarını inceleyiniz

Onaylar ve Sertifikalar



* PDF formatlı belgeleri indirmek için onay isimlerine tıklayınız.

Kır dökme demir, temper dökme demir veya küresel (sfero) dökme demirin soğuk ve yarı sıcak (+300°C) kaynağında, kır dökme demirin çelikle kaynağında kullanılan monel (nikel-bakır) çekirdekli bir elektrodur. Kırılmış veya aşınmış dökme demir parçaların birleştirme veya doldurma kaynağında, ayrıca döküm veya işleme hatalarının kaynakla giderilmesinde de kullanılır. Kaynak metali ana metal ile renk uyumuna sahiptir ve eğyle veya talaş kaldırarak işlenebilir. Ark başlangıcı ve yeniden tutuşturması çok kolaydır, kararlı bir arka ve düzgün kaynak dikişine sahiptir. Kaynak gerilimlerini azaltmak için yaklaşık 30 ile 50 mm uzunluğunda kısa kaynak dikişleri yapılmalı, kaynak dikişi soğumadan önce çekilenebilir.



Kaynak Metalinin Tipik Kimyasal Analizi (%)

Ni	Cu	Diğer
64.00	32.00	4.00

Kaynak Metalinin Tipik Mekanik Özellikleri

Test Şekli	Sertlik (HB)
Kaynak Sonrası	~160

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
1602108K20	2.50x 300	50	0,9	16	14,3	50-70	
1602114K20	3.25x 300	25	0,8	16	12,4	90-110	
1602122K23	4.00x 400	60	3,3	9	30,0	110-140	
1602130K23	5.00x 400	40	3,4	9	30,3	140-200	

Depolama ve Kurutma Bilgileri

1-150 C°de 1 saat kurutulmalıdır.

2-En fazla 5 defa kurutma yapılabilir.

3-Kuru bir odada mümkün olduğunca sabit bir sıcaklıkta (Bağıl nem < %50, oda sıcaklığı > 20°C) tahta paletler üzerinde depolanmalıdır.