

NORM TANIMI

DIN 8555	MF2-GF-40-T
----------	-------------

**UYGULAMA
KULLANIM
ÖZELLİKLERİ**

Bu dolgu telin kaynak metali,yavaş soğutmada gri döküm benzeri lamelar grafitli kaynak metali verir. Kaynak metalinde yırtılmalara engel olmak için yaklaşık 450°C lik ön tav uygulanmalıdır. Kaynak esnasında bu ısı korunmalıdır. Mümkün olan en yavaş şekilde soğutulmalıdır. Soğutmada ledeburitik yapı oluşumunu engellemek için 800° C lik ısı ile fırın soğutma tavsiye edilir. Kokillerdeki tamir kaynaklarında bu ısıl işlemler gerekmez. Serbest tel uzunluğu (stick out) yaklaşık 40 ile 50 mm arasındadır. Kokik kaynaklarında 100 mm kadar uzatılabilir.

KULLANIM ALANI

GGG tamir kaynağı, hata düzeltimi ve tamir kaynağı, kokiller vs.

**SAF KAYNAK METALİN
SERTLİĞİ**

KAYNAK ESNASINDA (HRC)	TAVLAMA SONRASI (HB)
40	200

**KAYNAK BANYOSU
ANALİZİ
(uyulan değerler)**

C	Si	Mn	Fe
2,2	3,8	0,3	Basis

EN 439 göre Gaz

I1 ,M13: Argon ve %1 lik oksijenli % 99 Argon

AKIM

= +

KAYNAK BİLGİLERİ

DIA(mm)	DIA (inch)	Volt	Amper	Sevkiyat şekli
1.2	3/64			
1.6	1/16			
2.0	5/64			
2.4	3/32	24-28	260-340	O G
2.8	7/64	25-29	300-400	O G
3,2	1/8			

SEVKİYAT ŞEKLİ

O: KORUMALI DOLGU TEL
 G: GAZ KORUMALI DOLGU TEL
 S: TOZALTI KAYNAĞI İÇİN DOLGU TEL

MAKARA / AĞIRLIK

B/BS 300 : 15 Kg, B 450 : 30 Kg, Maraton Bidon: 150/300 Kg.