

MAKROWELD 63



NORM TANIMI

DIN 8555	E10-UM-65-GTR
DIN EN 14700	E Fe 14

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Makroweld 63, yüksek alaşımlı, kalın örtülü %170 verimli sert dolgu elektrottur. Mineral aşınmasına bunun ile birlikte korozyona, basınç ve darbenin kombine etkisinin oluşturduğu aşınmaya yüksek direnç gösterir. Elektrot (+) kutupta ve mümkün olduğu kadar dik tutularak, kaynak metalinin oluşmasını bekleyerek yavaş ilerleme ile kaynatılmalıdır. Hızlı yürürse gerekli dolgu yüksekliğini oluşturmama ve penetrasyon sorunu yaşanır. Kaynak dikişinde meydana gelen enine çatlaklar aşınmaya karşı bir mahsur oluşturmaz. Ön tav ve ara bekletme ısıları standartlara göre ayarlanmalıdır. Makroweld Makromangan ile tampon kat önerilir.

KULLANIM ÖRNEKLERİ

Tipik kullanım alanı: Pompa parçaları, karıştırıcı kanatlar, beton pompaları, taşıyıcı bantlar, kok kömür taşıyıcıları vs.

SERTLİK DEĞERLERİ ISILİŞLEM

SERTLİK
HRC
~ 63

KAYNAK BANYOSU (uyulan değerler)

C	Si	Cr	Diğer
5,0	1,0	34	~ 2

AKIM

=+/- 50 V

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB

KURUTMA

1h, 130 C + / - 10 C (gerekirse)

UYGUN DOLGU TEL

CARBO F - 65

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Paket	Adet/Karton	kg/ 1000	kg/paket	kg/Karton
2,5x350	70-110	152	608	32,9	5,0	20,0
3,2x350	100-130	90	359	55,7	5,0	20,0
4,0x450	140-180	55	221	108,4	6,0	24,0
5,0x450	180-230	35	142	169,4	6,0	24,0
6,0x450	200-270	25	98	243,9	6,0	24,0