

MAKROWELD EKO Ni



NORM TANIMI

DIN EN ISO 1071	E C NiFe-1 1
AWS A 5.15	ENiFe-CI

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Makroweld Eko Ni, bazik grafit karakterli özel bir elektrottur. Tüm döküm türlerinin çelik ile soğuk kaynağında, özellikle sifero döküm kaynaklarında kullanılır. Kaynak metalin alaşımı ana malzemenin rengine çok benzer, daha sonrada onun gibi aşınma dayanımı gösterir. Alaşım yırtılmalara ve çatlamalara yüksek dayanım gösterir. Kaynak dikişi geçiş bölgelerinde dahi işlenebilir.

ÇALIŞMA SICAKLIĞI

Ana malzeme gibi

KAYNAK BİLGİLERİ

Kaynak yapılacak alan çok iyi temizlenmelidir. Kaynak ağzı yeterli ende tutulmalıdır. Kaynak dikişinin eni çekirdeğin çapından en fazla 2 katı, boyu ise çekirdeğin çapından en fazla 10 katı olmalıdır. Döküm demirlerin kaynağında mümkün olan en düşük ısı girdisine dikkat edilmeli ve düşük akım seçilmelidir. İhtiyaca göre 300 C lik ön tav ve yavaş soğutma tavsiye edilir. Kaynak sonrası kaynak dikişlerinde oluşan gerilimi gidermek için hemen dövülmelidir. Genel olarak doğru akımda ve (+) kutupta kaynak yapılmalıdır. Özellikle duyarlı döküm parçalarda ısı girdisini düşük tutmak amaçlanmalıdır. (-) kutup veya dalgalı akımda kaynak mümkündür ancak sınırlı düzeyde tavsiye edilir.

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

ÇEKME DAYANIMI RmN/mm2	AKMA DAYANIMI Rp02N/mm2	UZAMA DAYANIMI A5 %	SERTLİK HB
500	350	10	~ 190

KAYNAK BANYOSU (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Ni	Fe
1,1	1,2	0,95	54	42

AKIM

= +/- ~, 50 V

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB,PC,PD,PE,PF,PG

KURUTMA

1 h 350 C – + 10 c gerekirse

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Paket	kg/Karton	Adet/Karton	kg/1000	kg/Paket	kg/Karton
2,5x300	60-80	314	20,0	1258	15,9	5,0	20,0
3,2x350	70-100	160	20,0	639	31,3	5,0	20,0
4,0x350	95-130	105	20,0	422	47,4	5,0	20,0
5,0x450	140-160	63	24,0	252	95,2	6,0	24,0