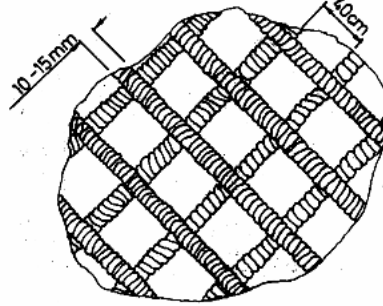


**AŞINMA PLAKALARININ SERT DOLGU KAYNAĞI**

<b>KULLANIM ALANI</b>	Demir-çelik endüstrileri, madencilik, taş ocakları		
<b>ANA MALZEME</b>	%14 Manganlı çelik döküm veya St 37 çelik levha		
<b>KAYNAK ÖNCESİ HAZIRLIK</b>	Gerekli değildir.		
<b>ISIL İŞLEM</b>	Plaka malzemesi %14 manganlı çelik döküm ise kaynak sırasında plakanın el yakacak sıcaklığa (yaklaşık 150°C) ulaşmadan kaynağı tamamlamak gerekir. Plaka, St 37 çeliğinden mamul ise ön tavlama gerekli değildir.		
<b>KAYNAK İŞLEMİ</b>	Aşınma dayanımını ve ömrünü uzatmak amacı ile yeni veya aşınmış plakalara örtülü elektrodla veya açık ark özlü teller ile sert dolgu kaynağı yapılmalıdır. Kaynak işleminde baklava tekniği uygulanmalı, paso genişliği 10-15 mm, pasolararası mesafe 40 mm. kadar olmalıdır. Plaka malzemesi St37 ise sert dolgu kaynağı doğrudan parçaya tatbik edilebilir, ancak malzeme %14 manganlı çelik döküm ise sert dolgu pasosundan önce bir sıra tampon tabaka çekmek özellikle tamir amacı ile sert dolgu kaynağı yapılan plakalarda pasonun soyulma tehlikesine karşı gereklidir.		
<b>KAYNAK ELEMANLARI</b>		<b>Örtülü Elektrod</b>	<b>Açık Ark Özlü Telleri</b>
	Tampon kaynağı için	CITROCHROMAX	FCO 240
	Sert Dolgu Tabakası için	ABRASODUR 43 - E731	FCO 265
<b>TALAŞLI İŞLEM</b>	Gerekli değildir.		