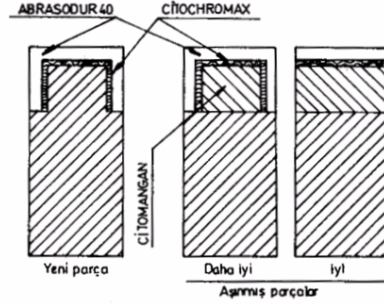


**DÖNER KONKASÖR ÇEKİÇLERİNİN SERT DOLGU KAYNAĞI**

<b>KULLANIM ALANI</b>	Çimento endüstrisi gibi çeşitli endüstri alanları		
<b>ANA MALZEME</b>	%14 Manganolü çelik döküm		
<b>KAYNAK ÖNCESİ HAZIRLIK</b>	Çekiçler ile yüzey arasındaki ölçü toleransını tutturmak üzere bir master hazırlanmalıdır. Aşınmış yüzeylerdeki muhtemelen çatlak içeren eski dolgu pasosu artıkları uygun bir şekilde giderilmelidir.		
<b>ISIL İŞLEM</b>	Ön tavlama gerekli değildir. Kaynak sırasında parçanın sıcaklığı 150°C'yi (elin dayanabileceği sıcaklık) aşmamalıdır. Kaynak sonrası soğuma mümkün olduğu kadar yavaş olmalıdır.		
<b>KAYNAK İŞLEMİ</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kaynak sırasında parça sıcaklığının 150°C'yi aşmaması uygun sıcaklık dağılımını sağlamak üzere, eğer çok sayıda parça dolgu yapılacak sıra ile doldurulmalı, eğer parça sayısı az ise, çekiç bir su kuvveti içinde, su seviyesi dolgu yapılacak yüzeyin altında kalacak şekilde doldurulmalıdır.</li> <li>- Yeni parçalarda, darbe emniyetini sağlamak amacı ile yüzeye bir tabaka tampon kaynağı ve bir tabaka sert dolgu kaynağı uygulanmalıdır.</li> <li>- Kullanılmış parçalarda, aşınma ana malzemeye ulaşmış ise, parça şekilde görüldüğü gibi ana malzemeye uygun bir elektrodla doldurulmalı, daha sonra tampon tabaka ve sert dolgu tabakası kaynakları yapılmalıdır.</li> </ul>		
<b>KAYNAK ELEMANLARI</b>		<b>Örtülü Elektrod</b>	<b>Açık Ark Özlü Telleri</b>
	Dolgu Kaynağı için	CITOMANGAN	FCO 250
	Tampon Kaynağı için	CITOCHROMAX	FCO 240
	Sert Dolgu Kaynağı için	ABRASODUR 40	FCO 258 - FCO 265