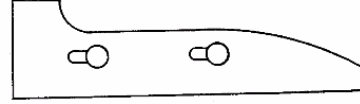


ENDÜSTRİYEL ÇAMUR KARIŞTIRICILARI SIYIRMA BIÇAKLARININ SERT DOLGU KAYNAĞI



AŞINMIŞ



YENİ

KULLANIM ALANI	Toprak sanayi (tuğla, kiremit, seramik, karo, fayans fabrikalarında)			
ANA MALZEME	St 70 çeliği (70kg/mm ² çekme dayanımlı çelik)			
ISIL İŞLEM	Ana malzemeye bağlı olarak 150-200°C'lik ön tavlama sıcaklığı çatlama ve soyulma tehlikesinin önlenmesi açısından uygundur			
KAYNAK İŞLEMİ	Kullanılmamış parçalarda, boyutlar olarak verdiği ölçüde sıyırma ağzına 1 paso sert dolgu yapılır. Aşırı aşınma durumunda ise parçalar ana malzemeye uygun bir elektrodla orijinal boyutlarına getirilir. Daha sonra sıyırma ağzına bir paso sert dolgu kaynağı yapılır. Dolgu tabakası, parçanın aşınan formuna uygun olmalıdır.			
KAYNAK ELEKTRODU		Örtülü Elektrod	Gazaltı/Açık Ark Özlü Telleri	Oksi-asetilen Telleri
	Dolgu kaynağı için	TENACITO 75	MG 180	---
	Sert Dolgu kaynağı için	ABRASODUR 43 E 731	FCO 265	TCARBIDE 3000