



TAKIM ÇELİKLERİNİN KAYNAKLANMASI

Takım Çeliklerinin kaynaklanmasında dikkat edilmesi gereken hususlar aşağıda belirtilmiştir:

- Kaynak bölgesi, her türlü yağ ve benzeri tür kirden arındırılmalıdır. Kaynak bölgesinde bulunan çatlaklar tamamen temizlenmeli ve kaynak ağzı açılmalıdır.
- Kaynak ağzı, açılı ve radyuslu açılmalıdır.
- Kaynak elektrodu, kalıp malzemesine göre seçilmelidir.
- Kaynak işlemi öncesi kalıp homojen olarak ön ısıtılmalıdır. Isınma hızı 50 derece / saat olmalıdır. Kaynak, kalıp sıcakken yapılmalı ve soğuması önlenmelidir.
- Kaynak sonrası, kalıp soğuma hızı 50 derece / saat olmalı ve gerilim giderme işlemine tabi tutulmalıdır. Isıl işlem görmüş bir çelik ise ,orijinal meneviş sıcaklığının 30 derece altında kaynak dikiş kalınlığına bağlı olarak tavlmalıdır.

Malzeme	Kaynak Elektrodu
THERMODUR 2344 / EFS SUPRA	Thermanit 2343 W 66
THERMODUR E 38 K	Thermanit 2343 W 66
THERMODUR 2365 EFS	Thermanit 2343 W 66
THERMODUR 2367 EFS / SUPRA	Thermanit 2343 W 66
THERMODUR 2714	Thermanit 2767 CNL
CRYODUR 2767 SUPRA	Thermanit 2767 CNL
FORMADUR 2311	Thermanit 1 M
FORMADUR 2312	Thermanit 1 M
FORMADUR 2738	Thermanit 1 M



Malzeme	Kaynak Elektrodu
FORMADUR 320	Thermanit 1 M
FORMADUR 2083	Thermanit 14 K, Thermanit 1740
FORMADUR 2316	Thermanit 1740
CORROPLAST ve CORROPLAST FM	Thermanit 14 K
FORMADUR PH 42 SUPRA	Thermanit ADS 40
FORMADUR PH 42 FM	Thermanit ADS 41