

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.