



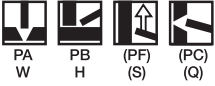
## Darbeye Dayanıklı ,Yüksek Alaşımli Sert Dolgu Elektrodu

## HE 610

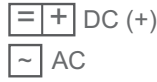
## Özelliği :

Çok hızlı çalışan alet çeliklere uygun darbeye dayanıklı rutil bazlı özel sert dolgu elektrodudur. % 130 verimliliktedir. Çok hızlı çalışan çeliklerde kaynak yeri sadece taşlanabilir. Üzerinden talaş kaldırma çalışması sadece yumuşak fırınlamadan sonra mümkündür. HE 610 bakımda aşınan kesici , delici ve ayırıcı alet çeliğinde kullanılır. Örneğin , döner keski ,sıcak pompa pistonları , frezeler, ağaç işleme aletleri , kesici levhalar. Kaynak yeri sadece taşlanarak işlenebilir. Modele ve büyüklüğe göre +400 °C ile +600 °C arası ön tavlama yapılması gerekmektedir.

## Kaynak Pozisyonu :



## Akım Cinsi / Akım Kutpu :



1.3255

## Uluslararası standart Sembolleri :

DIN 8555: E4-UM-60(65)-S

AWS/ASME SFA-5.13: E Fe5-B

## Kaynatılabilecek Temel Çelikler :

Alaşımli ve alaşımsız bir çok çeliğe uygundur.

## Mekanik Kalite Değerleri :

İşlem görmemiş Sertlik : 60 HRC

Yumuşak fırınlama : 800 °C 'de 5 saat

Sertleştirme : 1200 °C ila 1230 °C

Yağda soğutmaya

bırakmak : 530 °C ila 540 °C  
takribi 1 saat

Stok Nr.	Ürün Tanımı	Ölçü	Paket
146 125	HE 610	2,50 x 350 mm	5/15 kg
146 132	HE 610	3,25 x 350 mm	5/15 kg