



Product Data Sheet

SUPERCASE ULTIMA

Paslanmaz Kaynak Elektrotları
Dökme Demirler

Standartlar:

AWS A 5.15 : E Ni-CI

Özellikleri ve Uygulama Alanları:

SUPERCASE ULTIMA, dökme demirin kaynağı için kullanılan Ni-CI sınıfında grafit örtülü dökme demir kaynak elektrotudur.

SUPERCASE ULTIMA, benzer olmayan dökme demirlerin kaynağında ve dökme demirlerin dolgu ve kaplama kaynaklarında

kullanılır. Döküm hata ve boşluklarının tamiri, motor blokları, takım tezgahlarının gövdeleri, dişli kutuları, redüksiyon parçaları, pompa gövdeleri, döküm parçalar ve valf gövdelerinin tamiri için idealdir. Kaynak metali işlenebilir. Kaynak bölgesini dikkatlice temizleyiniz. Kaynak esnasında düşük ısı girişi gereklidir. Kaynak dikiş kalınlığı elektrol çapının 2 katı, kaynak uzunluğu elektrot uzunluğunun maksimum 10 katı olmalıdır. Gerilimi azaltmak için kaynak, kaynaktan hemen sonra çekilmelidir.

Kaynak Edilebilen Malzemeler:

Küresel grafitli (GJS / GGG) ve gri dökme (GG) demirler, siyah temper dökme demirler (GJMB), beyaz temper dökme demirler (GJMW), östenitik dökme demirler

Kaynak Telinin Tipik Kimyasal Özellikleri (%):

C	Mn	Si	Ni	Fe
1.0	0.35	0.50	97.5	Kalan

Kaynak Metalinin Tipik Mekanik Özellikleri:

Akma Dayanımı N/mm2	Çekme Dayanımı N/mm2	Uzama A5 (%)	Sertlik HB
> 300	> 420	> 3	150

Akım Türü: DC (+), AC

Kaynak Pozisyonları:



Depolama Koşulları: Yoğunlaşmayı engelleyiniz ve kuru muhafaza ediniz.

Ambalaj Bilgileri:

Ebat (mm)	: 2.5x350	3.2x350	4.0x350
Ağırlık (kg)	: 2.0	2.0	2.0

Superon Schweisstechnik India Ltd.

Plot no. 552, Sector – 37, Pace City – II,

Gurgaon (Haryana), 122001 India

Tel:+91-124-4940900

salesturkey@superonindia.com