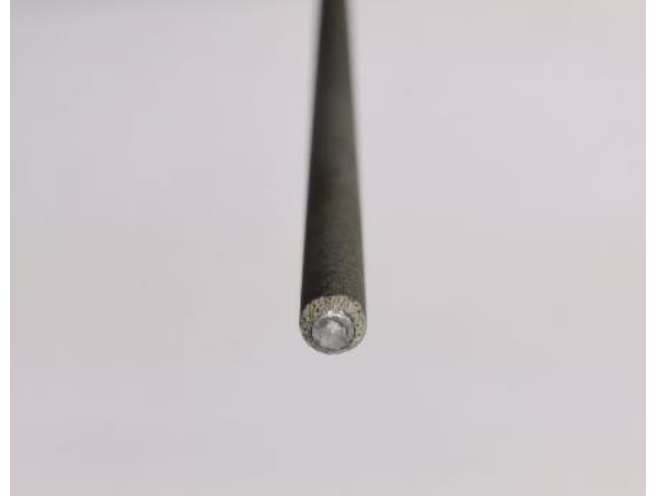


MÜŞTERİ BİLGİLENDİRME FORMU

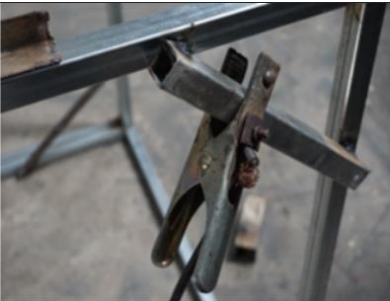
Konu: Elektrodu tutuştururken neden zorluk yaşanır?

1 - Elektrod ark ucu formu kontrol edilmelidir. Ark ucu formu düzensiz olan elektrodlar ilk tutuşturma zorluğuna neden olabilmektedir.



2 - "Hot Start" özelliği olan kaynak makineleri tercih edilmelidir. Bu özellik sayesinde kaynak başlangıcında kaynak makinesi yüksek akım yaratarak, ilk tutuşturmada yeterli ark oluşturma gücünü sağlayacaktır.

3 - Topraklama ve pense bağlantıları kontrol edilmelidir. Uygunsuz bağlantı durumlarında elektrodun tutuşturulması zorlaşacaktır. Örnek olarak boyalı parçalara, şasenin bakırlı kısmı haricinde tutturulan bağlantılar ve yıpranmış şaseler uygunsuzluk yaratacak kusurlardır.



Şase bağlantısı, şasenin uç kısmında bulunan bakır iletken harici kısımdan tutturulmuş.



Boyalı parçaya uygulanan şaseleme işlemi.

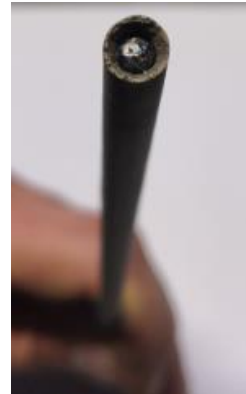


Uygun şaseleme





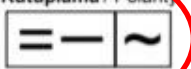

4 - Kaynak öncesi yüzey temizliği ve hazırlığının yapılmış olması gerekmektedir. Malzeme üzerindeki kir, pas, boya, leke vb. uygunsuzluklar elektrodun tutuşturma zorluğunun ve kaynak hatalarının önemli sebeplerindendir.

5 - Kullanılan bitmemiş elektrodu tekrar tutuşturmada önce ark ucunun uygun formda olması gerekmektedir. Gerekirse kaynak öncesi temizlenmelidir aksi takdirde tutuşturmada zorluk ile karşılaşılabilir.



6 - Elektrod ilk tutuşturma işlemi sürterek yapılmalıdır. (Kibrit yakmak gibi.) Elektrodun malzeme yüzeyine vurularak yakılması yanlış bir uygulamadır. Bu durumda tutuşturma zorluğu ve elektrod örtü dökülmesi problemleri ile karşılaşılabilir.

7 - Kullanılacak elektroda uygun akım ve kutuplama uygulanmalıdır. Yanlış ayarlanan akımda sıçranta veya elektrod kızarması, hatalı kutuplamada ise elektrod tutuşturma zorluğu ile karşılaşılabilir. Uygun akım ve kutuplama ürünlerin üzerindeki etiketlerde belirtilmektedir.

		ESR 13		
Rutil Örtülü Elektrod-Alaşımız Çelikler <i>Rutile Covered Electrode-Mild Steels</i>				
Standartlar / Standards		Onaylar / Approvals		
AWS/ASME SFA - 5.1	E6013	ABS, BV, CWB, GOST, TL	 06 OER-008 EN 13479	
EN ISO 2560 - A	E 42 0 RR 12	DB:10.178.08/01, TUV:10390,02		
TS EN ISO 2560 - A	E 42 0 RR 12	Welding consumable used in metallic structures or in composite metal and concrete structures		
Certified by CWB to CSA W48-18				
Ø x l (mm)	Akım Aralığı / Current (A)	Kutuplama / Polarity	Kaynak Pozisyonları / Welding Positions	Kurutma / Redrying Gerektiğinde 1 saat 110C° If necessary 1 hr.
2.50x350	60-90			
Organize Sanayi Bölgesi 2.Kısım Manisa/Türkiye - Made in TURKEY - TÜRK MALI				

2.50 mm çapında elektrod. 60-90 Amper aralığında, DC(-) veya AC akımda kullanılmalıdır.