

MÜŞTERİ BİLGİLENDİRME FORMU

Konu: Tozaltı kaynağında cüruf neden zor kalkar?

1. Kaynak tozu kesinlikle nemden korunmalıdır. Kaynak öncesinde toz, ürün etiketinde belirtildiği gibi uygun şekilde kurutulmalıdır. Uygun kurutma koşulları sağlanmadığı veya nemli tozlarla kaynak işlemi gerçekleştirildiğinde kaynak dikişinde gözenek veya cürufun zor kalkması gibi problemler ile karşılaşılabilir.

- Örnek olarak SF 104 ürünümüze ait etiket bilgisini incelenebilir.

		SF 104		Net 25 kg	
Tozaltı Kaynak Tozu-Alaşsız ve Hafif Alaşlı Çelikler Submerged Arc Welding Flux-Mild and Low Alloy Steels					
Standartlar / Standards		Onaylar / Approvals		CE	
EN ISO 14174	S A AB 1	ABS, BV, ClassNK,	CE	06	
TS EN ISO 14174	S A AB 1	DNV, TL		OER-048	
	EN ISO/TS EN ISO 14171-A	TUV:12072,00		EN 13479	
SW 701	S 38 2 AB S1	AWS/ASME SFA 5.17/SFA 5.23		Welding consumable used in	
SW 702	S 42 2 AB S2	F6A2-EL12		metallic structures or in composite	
SW 702 Mo	S 46 2 AB S2Mo	F7A2-EM12		metal and concrete structures	
SW 702Si	S 42 2 AB S2Si	F7A2-EA2			
SW 703Si	S 46 4 AB S3Si	F7A2-EM12K			
		F7A5-EH12K			
		Tane Boyutu / Grain Size: 2-20			
Kutuplama / Polarity	Kaynak Pozisyonları / Welding Positions	Kurutma / Redrying		Ürün Kodu	
				Product Code	
Organize Sanayi Bölgesi 2.Kısım Manisa/Türkiye - Made in TURKEY - TÜRK MALI				401000AGM2	
				Lot No.	
				868	
				Seri No. / Serial No.	
				78038	

2. Kaynak öncesi yüzey temizliği ve hazırlığı doğru yapılmalıdır: Malzeme üzerindeki kir, pas, boya, leke vb. uygunsuzluklar kaynak hatalarının önemli sebeplerindedir.

3. Kaynak yapılacak malzeme ve kaynak ağzı tasarımına göre ürün seçimi gerçekleştirilmelidir;

Tozların baziklik derecesi (bazisite) arttıkça cüruf kalkış özellikleri zorlaşmaya başlar. Aranan mekanik özellikler, ana malzeme tipi ve kalınlığı, kaynak ağzı formu gibi hususlar göz önünde bulundurularak toz seçimi yapılmalıdır.

Örnek olarak;

- Paslanmaz malzeme kaynağı yapılacak ise, paslanmaz toz altı teline uygun toz seçimi yapılmalıdır (SIF serisi tozlarımız) veya sert dolgu kaplaması yapılacak ise de bu kaynak yöntemine uygun olarak dizayn edilmiş tozlar seçilmelidir (SHF serisi tozlarımız).

*****Ürün seçiminde daha detaylı teknik destek almak için "444 93 53" numarasını arayabilirsiniz.**

4. **Kaynak parametresi tel çapına uygun olarak ayarlanmalıdır.** Örnek olarak SF 304 ürünümüz için toz-tel kombinasyonu ile uygulanan amper ve volt değerleri tabloda belirtilmiştir. Yapılan çalışmada, uygun parametrelerde cürufun kendiliğinden kalktığı ve kolayca kaynak dikşinden ayrılabilirdiği görülmektedir.

Toz	Tel	Tel Çapı	Volt	Amper
SF 304	SW 702	4.00	30	575

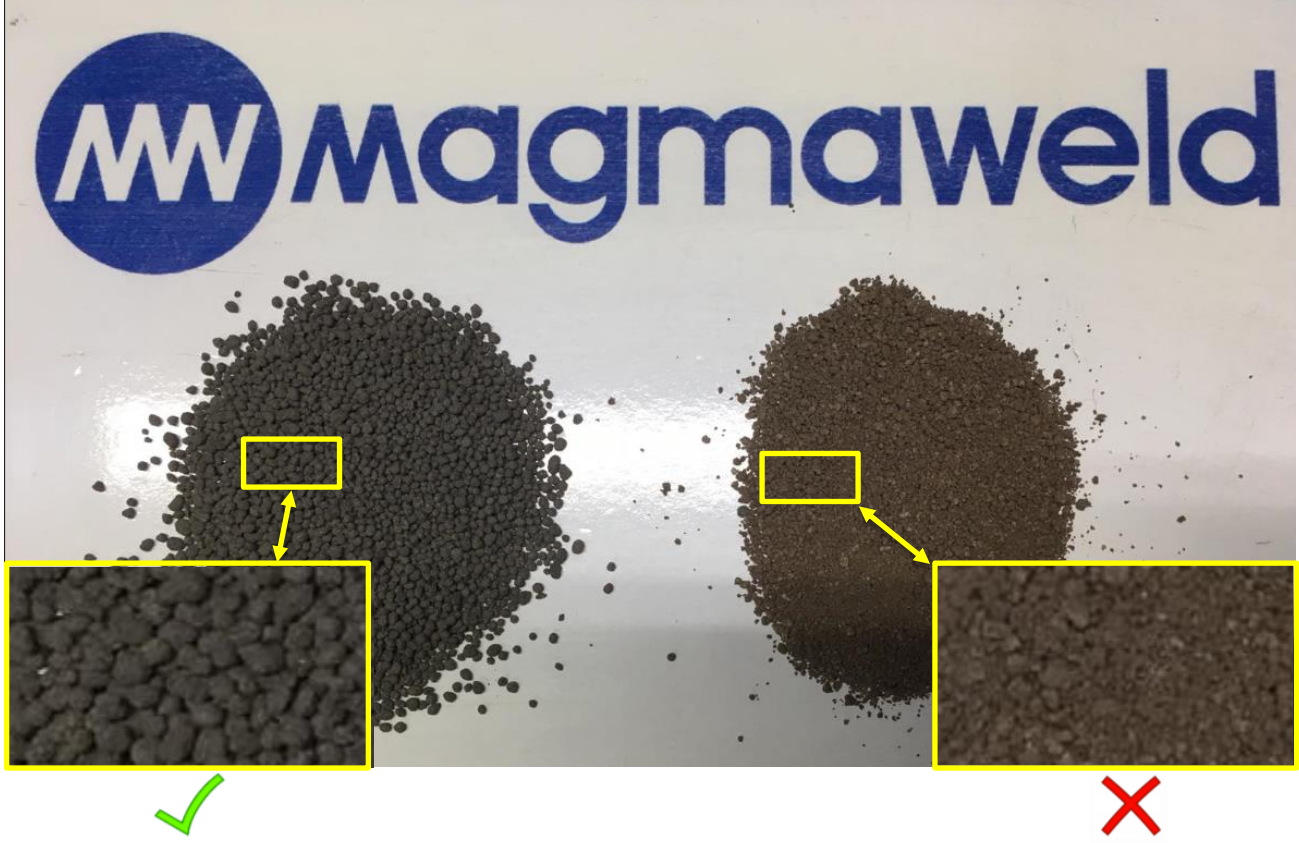


Uygunsuz ayarlanan parametrelerde ise cüruf kalkışı kendiliğinden olmayacak ve çekiç türevi malzemeler ile müdahale gerekecektir.

Toz	Tel	Tel Çapı	Volt	Amper
SF 401	SW 702	4.00	28	530



5. **Tozun tane boyutlarında uygunsuzluk olmamalıdır.** Toz tanelerinin mümkün olduğunca homojen dağıldığına dikkat edilmelidir.



6. **Serbest tel boyu uygun şekilde ayarlanmalıdır.** Kontak meme ile iş parçası arasındaki mesafeyi tanımlayan serbest tel boyu, kaynak gerilimini değiştiren ve toz korumasına yeterli mesafeyi sağlayan önemli bir değişkendir. Toz altı kaynağı için, bu değer tel çapının 8 ila 12 katı aralığında olmalıdır (Örneğin; 4 mm tel için mesafe 32-48 mm aralığı uygun tercih olacaktır) ve mutlaka kaynak boyunca, başlangıçta ayarlandığı ölçüde sabit tutulmalıdır.

