

MÜŞTERİ BİLGİLENDİRME FORMU

KONU: Bazık Örtülü (E7018) elektrod kullanıyorum, kurutma yapmam gerekir mi?

Vakum pakette tedarik edilmeyen bazık elektrodlar için bu sorunun cevabı “Kesinlikle Evet!”tir.

Sıklıkla AWS standardındaki E7018 gösterimi ile anılan bazık örtüye sahip tüm elektrodların, vakum pakette temin edilmediği sürece ilk kullanım öncesinde üreticinin belirttiği süre ve sıcaklıkta kurutulması gerekmektedir.

Bazık elektrodların örtüleri, büyük oranda yüksek nem çekme özelliğine sahip olan kalsiyum oksit bileşiğinden oluşmaktadır. Bu nedenle vakum pakette tedarik edilmedikleri veya vakum paketin açık bırakıldığı durumlarda, örtülerinde nem ve neme bağlı hidrojen değeri kısa süreler içerisinde ciddi artışlar gösterebilmektedir. Örtüdeki neme bağlı hidrojen içeriğinin kaynak metaline aktarılması durumuna, soğuk çatlak olarak da tabir edilen hidrojen çatlağı ile karşılaşılması ihtimali oldukça yüksektir. Olası kaynak problemlerinin önüne geçilebilmesi adına bazık örtülü elektrodların, üreticilerinin belirttiği (bknz: Görsel 1) uygun derece ve sıcaklıkla kurutulması gerekmektedir. Kurutma işlemi akabinde örtünün nem değeri yine kısa sürede artabileceği için, kurutma işlemi akabinde elektrodların mevcut durumunun korunabilmesi adına ısı kontrollü elektrod termoslarında (bknz: Görsel 2) muhafaza edilmeleri gerekmektedir.



magmaweld **ESB 48**

Bazık Örtülü Elektrod-Alaşsız Çelikler
Basic Covered Electrode-Mild Steels

Standartlar / Standards
AWS/ASME SFA - 5.1
EN ISO 2560 - A
TS EN ISO 2560 - A

Onaylar / Approvals
ABS, BV, CWB, ClassNK, DNV, 06
GL, GOST, HAKC, LR, RINA, TL OER-015
DB:10.178.05/01, TUV:10395.02 EN 13479

Welding consumable used in metallic structures or in composite metal and concrete structures

Certified by CWB to CSA W48-18

Standartlar / Standards
E7018 H8
E 42 3 B 42 H10
E 42 3 B 42 H10

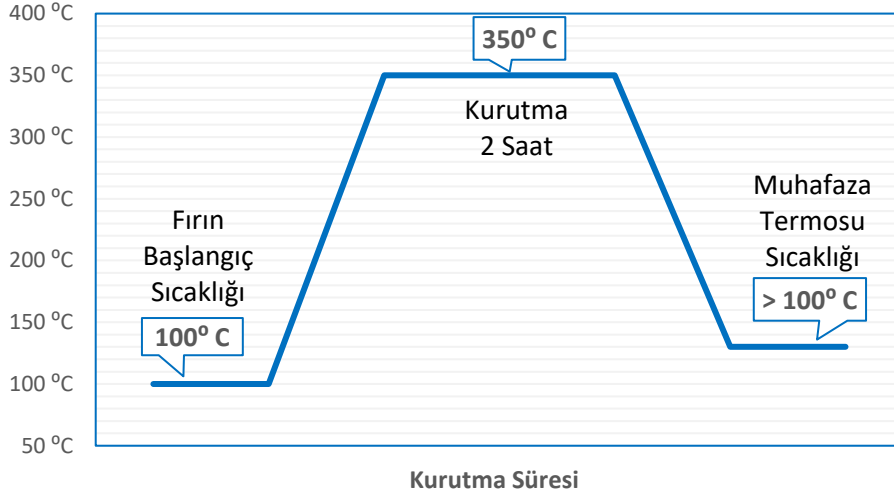
Kurutma / Redrying
350C°
2 saat
2 hr.

Ø x l (mm)	Akım Aralığı / Current(A)	Kutuplama / Polarity	Kaynak Pozisyonları / Welding Position	Kurutma / Redrying
2.50x350	60-90	=+	1 2 3 4 5 6 7 8	350C° 2 saat 2 hr.

Organize Sanayi Bölgesi 2.Kısım Manisa/Türkiye - Made in TURKEY - TÜRK MALI

Görsel 1: ESB 48 ürünümüzün etiketinde yer alan kurutma bilgileri

Kurutma sıcaklığı, kesinlikle üreticinin ürüne özel olarak belirttiği sıcaklıkta gerçekleştirilmelidir. Belirtilen değer üzerindeki sıcaklıklarda kurutma işleminin yapılması, örtü kalitesinde ve nihayetinde ürünün kaynak kabileyetinde bozulmalara sebebiyet verecektir.



Grafik: E7018 standardındaki ESB 48 ürünümüz için uygun kurutma ve muhafaza etme sıcaklık/zaman grafiği

Elektrod kurutma işleminde örtünün termal şoka maruz kalmasının önüne geçmek adına, elektrodların direkt kurutma sıcaklığına tabi tutulmamaları gerekmektedir. Elektrodlar 100⁰ C sıcaklıktaki fırına yerleştirildikten sonra sıcaklığın kademeli olarak uygun kurutma sıcaklığına çıkarılması gerekmektedir.



Görsel 2: Elektrod kurutma fırını ve ısı kontrollü elektrod termosu