

ELEKTROT AMPER TABLOSU

Atölye Referans Kılavuzu - kaynakcilar.com

Genel Elektrot Akım Tablosu

Elektrot Çapı (mm)	Akım (A)	Polarite	Sac Kalınlığı
2.00	40-70	AC/DC	1-2 mm
2.50	70-100	AC/DC	2-4 mm
3.25	90-140	AC/DC	3-6 mm
4.00	140-190	AC/DC	5-10 mm
5.00	180-260	AC/DC	8 mm+

Elektrot Tiplerine Göre İnce Ayar

1. Rutil Elektrot Akım Tablosu (Örn: E6013)

Elektrot Çapı	Minimum (A)	Maksimum (A)	İdeal (A)
2.00 mm	40	60	50
2.50 mm	60	90	75
3.25 mm	90	130	110
4.00 mm	130	180	150
5.00 mm	170	240	200

2. Bazik Elektrot Akım Tablosu (Örn: E7018)

Elektrot Çapı	Minimum (A)	Maksimum (A)	İdeal (A)
2.50 mm	70	110	90
3.25 mm	100	140	125
4.00 mm	140	190	165
5.00 mm	190	260	225

3. Selülozik Elektrot Akım Tablosu (Örn: E6010 / E6011)

Elektrot Çapı	Minimum (A)	Maksimum (A)	İdeal (A)
2.50 mm	50	80	65
3.25 mm	70	110	90
4.00 mm	100	150	125
5.00 mm	140	200	160

Kaynak Pozisyonlarına Göre Amper Düşürme Önerileri

- **Dikey Kaynak (Yukarı):** Düz pozisyona göre amperi %10 - %15 düşürün. Bu işlem eriyik metalin sarkmasını önler.
- **Tavan Kaynağı:** Düz pozisyona göre amperi %15 - %20 düşürün. Ark boyunu mutlaka en kısa seviyede tutun.
- **Yatay (Korniş) Kaynak:** Düz pozisyona göre amperi %5 - %10 düşürün.

Atölye İçin Kısa İpuçları

- **Ark Boyu:** Elektrotun çekirdek çapı kadar mesafeyi koruyun. Uzun ark sıçrama yapar ve penetrasyonu düşürür.
- **Şase Temizliği:** Topraklama (şase) pensesini her zaman boyasız ve passız, temiz metale bağlayın. Zayıf şase kesiklik yapar.
- **Elektrot Hazırlığı:** Bazik elektrotları kullanmadan önce mutlaka fırınlayıp kurutun; aksi takdirde kaynakta gözenek oluşur.
- **Malzeme Temizliği:** Yağ, pas, boya ve galvanizi kaynak bölgesinden taşıyarak uzaklaştırın.