

# Profil - Alüminyum/Çelik Ara Bağlantı Elemanı Triclad®

Triclad® üç tabakadan oluşur. Çelik, saf alüminyum ve deniz suyuna dirençli olan alüminyum alaşım. Bu üç tabaka patlayıcıların sayesinde vakumlu ortamda birbirlerine bağlanırlar.

Üretici, LRS ve DNV tarafından onaylanmıştır.

Temel Malzeme : Çelik : LRA Gemi plakası Gr.A veya St 52-3N

Ara Tabaka : Saf Alüminyum : Al99,5 (Alasim 1050A)

Üst Tabaka: Korozyon Dirençli Al: AlMg4,5Mn (Alaşım 5083)

## NOT:

300° C üzerine ısıtılmamalıdır.

300 mm'den daha düşük yarıçapta bükmeiniz.

## Ölçüler:

Standart ölçülerdeki ürünler stoklarımızda mevcuttur, isteğe bağlı ölçüler ise kısa zamanda teslim edilir. Önerilen genişlik alüminyum plakanın 4 katıdır.

- Standart Genişlik : Çeşitli
- Standart Uzunluk : Max. 3800 mm
- Standart Kalınlık : 16 mm veya 24 mm

## İşlem

Triclad® işlemi kolay ve geleneksel "nut-and-bolt" veya "rivert joint" işlemlerinin yerini almıştır. Önemli olan nokta kaynak sırasında Triclad® sıcaklığı kritik limit olan 315 °C'nin altında olmalıdır.

## Minimum Mekanik Değerler

- Kesme Mukavemeti (Temel malzeme ve ara tabaka) > 55 N/mm<sup>2</sup>
- Çekme Mukavemeti (Kalınlıktan) > 75 N/mm<sup>2</sup>
- İşlem Sıcaklığı max. 315 °C

## Test

Triclad® uluslararası bütün standartları karşılamakta, üstelik savunma uygulamaları için MIL-J-24445A standardını da karşılamaktadır.

# Profil - Alüminyum/Çelik Ara Bağlantı Elemanı Triclad®

## Kaynak Yöntemi

- Kaynak hızı, ara bağlantının ölçüsü, kaynağın yönü, yapıya ısının dağılımı
- Önemli olan nokta kaynak sırasında Triclad® sıcaklığı kritik limit olan 315 °C'nin altında olmalıdır!

## Önerilen Kaynak Yöntemi

### Alüminyum:

- GTAW veya GMAW, TIG ve MIG kaynakları kabul edilebilir, Synergic pulse Mig kaynağı da kullanılmaktaydı.
- Küçük çaplı kaynak teli tavsiye edilmektedir. (Tercihen 1.2 mm) Argon koruyucu gaz tercih edilmelidir.
- Kaynak işleminden önce alüminyum oksit tabakası tel fırça ile temizlenmeli ve çözücü ile yağ giderme işlemi yapılmalıdır.

### Çelik:

- Electrode kaplama, GMAW, SMAW veya FCAW Küçük çaplı kaynak teli tavsiye edilmektedir. (Örneğin 2.5 mm)

### Ara bağlantıya ön ısıtma yapmayınız!

- Eğer mümkünse, ara bağlantı yerinin ısısının minimum yükselmesi için alüminyum kaynağı ilk önce yapılmalıdır.

## Büküm

### Triclad® 3 yönde bükülebilir;

- Yan büküm R=10 x genişlik
- Alüminyum Gerilmesi R=300 mm
- Alüminyum Baskıda R=300 mm