

CARBO 4842 AC



NORM TANIMI

Malzeme Nr	1,4842
EN ISO 3581-A	E 25 20 R 12
AWS A 5,4	E310-16

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

CARBO 4842 AC çekirdek alaşımlı, tam öztenit paslanmaz çelik kaynağı veren rutil tip elektrottur. Korozyon, yüksek ısıya ve 1200 C kadar tufalleşmeye mukavemetli CrNi çeliklerin, CrNi dökümlerin birleştirme ve dolgu kaynağında kullanılır. Cr, CrSi, CrAl çeliklerinin birleştirme kaynaklarında ve bu çeliklerin düşük alaşımlı çelikler ile birleştirme ve dolgu kaynağında güvenle kullanılır. Sıcak çatlamalara yüksek direnç gösterip düşük sıcaklıklarda çentik darbe dayanımına sahiptir. Ferritik ana malzemelerde yaklaşık 250 C' lik ön tav, ana malzeme standartlarına bakılarak 700 C ye kadar ısıtılması tavsiye edilir. Fırın armatürleri ve boru hatlarında güvenle kullanılır.

ÇALIŞMA SICAKLIĞI

Ortam ısısı + 1200 C kadar

MALZEMELER

1.4710	GXCrSi6	1.4832	GX25CrNiSi20-12
1.4713	X10CrAl7	1.4841	X15CrNiSi25-20
1.4762	X10CrAi 24	1.4845	X12CrNi25-21
1.4825	GX25CrNiSi18-9	1.4846	GX40CrNiSi25-21
1.4826	GX40CrNiSi22-9	1.4848	GX40CrNiSi25-20
1.4828	X15CrNiSi20-12		

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ tipik değerler

ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm2	AKMA DAYANIMI Rpo,2 N/mm2	UZAMA DAYANIMI A5 %	DARBE DAYANIMI ISO-V J Ortam ısısında
600	350	30	80

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ % (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,10	0,6	3	25	21

AKIM

= +/-, 65 V

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB,PC,PD,PE,PF

KURUTMA

1 h, 350 C + / - 10 C (gerektiğinde)

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Pake	Adet/Kartd	kg/ 1000	kg/paket	kg/Karton
2,5X300	50-75	267	874	18,3	4,0	16,0
3,2X350	75-110	138	552	36,2	5,0	20,0
4,0X350	100-145	91	365	54,8	5,0	20,0
5,0x450	120-165	54	218	110,1	6,0	24,0