

# CARBO Nicrobor 40



## NORM TANIMI

DIN 8555	E22-UM-40-CTZ
----------	---------------

## UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo Nicrobor 40 düz ve dalgalı akımda kaynak yapılabilen özel kaplamalı, rutil bazlı, yüksek verimli elektrottur. Kaynak metali yüksek mukavemetli NiCrBSi alaşımı verir ve kobalt alaşımı uygun olmayan yerlerde kullanılır. Alaşım aşırı ısı değişimi ve sert darbelerin yanı sıra yüksek aşınma ve korozif aşınmaya karşı dayanımlıdır. Alaşımın yüksek mukavemetinden dolayı sert metal takımları ile daha iyi işlenebilir.

## KULLANIM ÖRNEKLERİ

Yukarıda belirtilen özelliklerinden dolayı buhar sibopları, sıcak makas bıçaklarında, sıcak preslerde ve buhar pompalarının kaynaklarında kullanılır.

## KAYNAK ÖNERİLERİ

Ana malzemeye bağlı olarak çalışma ısısı 400 C - 600 C arasında tutulmalıdır. Düşük alaşım ve östenit çeliklerde yavaş soğutmaya dikkat edilmelidir ve gerekirse fırında soğutulmalıdır. Büyük konstrüksiyonlar hariç olmak üzere gerilim giderme tavlaması (yaklaşık 700 C de) gerektirmez.

## KAYNAK BANYOSU (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	W	B	Ni	Fe
1,1	2,2	0,5	30	8	0,7	Basis	4

## AKIM

=+/- 65 V

## KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB

## KURUTMA

1h, 130 C +/- 10 C ( gerekirse)

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Paket	Adet/Karton	kg/ 1000	kg/paket	kg/Karton
3,2x350	130	94	376		5,0	20,0
4,0x350	170	58	232		5,0	20,0