

CARBODUR 350



NORM TANIMI

DIN 8555	E1-UM-350-P
DIN EN 14700	E Fe 1

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbodur 350 yaklaşık % 120 verimli, dalgalı akımda kaynak yapılabilen bir elektrottur. Sert, dayanıklı ve aşınmaya dirençli kaynaklar için kullanılır. Abrasif aşınmaya maruz kalan makine parçalarının kaynakları için uygundur. Kaynak metali işlenebilir. İşlenmiş bölgeler alev ve indüksiyon ile daha da sertleştirilebilir. Sakin yanışlı ve zor pozisyonlarda kullanılabilen elektrottur. Bazı karakterli olmasına rağmen, dalgalı akımda da güzel kaynak metali vermektedir. Sertleşme eğilimli ana malzemelerde, Carbo B 10 ile ara kat yapılması önerilir.

KULLANIM ÖRNEKLERİ

Kepçe paletlerinin kaplamaları, miller, taşıyıcı bantlar (yönlendirici) tekerlek alınları, helezonlar, raylar, yürüyüş takımları, stoplama pabuçları.

SERTLİK DEĞERLERİ ISIL İŞLEM

SERTLİK HB
~ 350

KAYNAK BANYOSU (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr
0,15	0,5	1	3

AKIM

=+/- 65 V

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB,PC,PD, PE

KURUTMA

1h, 200 C +/- 10 C (gerekirse)

UYGUN DOLGU TEL

CARBO F 350

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Paket	Adet/Karton	kg/ 1000	kg/paket	kg/Karton
2,5x350	60-90	237	948	21,1	5,0	20,0
3,2x450	80-120	131	523	45,9	6,0	24,0
4,0x450	110-160	86	345	69,5	6,0	24,0
5,0x450	150-200	55	221	108,5	6,0	24,0