

# CARBODUR 56



## NORM TANIMI

DIN 8555	E10-UM-60-GR
DIN EN 14700	E Fe 14
AWS A5.13 / 21	EFeCr-A1

## UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbodur 56 % 200 verimli, kalın kaplamalı bir elektrottur. Mineral aşınmalara maruz kalan yerlerde kullanılır. Kaynak 2-3 pasoda yapılmalıdır ve max. 8 mm kalınlığında olmalıdır. En iyi sonuç çift sıra kaynakta alınır. Kaynak metali orta şiddetli darbelere dayanıklıdır. İnce çap ve ideal güç seçimi ile çatlaksız sonuç elde edilebilir. % 1,3 Molibden ilave alaşımı sayesinde sıcak yırtılma dayanımı artırılmıştır.

## KULLANIM ÖRNEKLERİ

Öğütücüler ve ufalayıcı rulolar.

## SERTLİK DEĞERLERİ ISIL İŞLEM

<b>SERTLİK HRC</b>
~ 57

## KAYNAK BANYOSU (uyulan değerler)

C	Si	Cr	Mo
4,8	1	27	1,3

## AKIM

=+/- 50 V

## KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB

## KURUTMA

1h, 350 C + / - 10 C ( gerekirse)

## UYGUN DOLGU TEL

CARBO F - 56

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Paket	Adet/Karton	kg/ 1000	kg/paket	kg/Karton
2,5x350	70-120	159	637	31,4	5,0	20,0
3,2x350	90-150	94	377	53,1	5,0	20,0
4,0x450	120-200	58	232	103,4	6,0	24,0
5,0x450	150-250	37	149	161,5	6,0	24,0
6,0x450	180-280	26	103	232,6	6,0	24,0