

CARBODUR 68



NORM TANIMI

DIN 8555	E10-UM-70-GRZ
DIN EN 14700	E Fe 15
AWS A5. 13/21	EFeCr-A1

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbodur 68 % 240 verimli elektrottur. Kaynak metali ledeburitik yapıda olup alaşımına sert evreler yerleştirilmiştir. Yoğun aşınmanın yüksek ısılar ile kombine olduğu durumlarda dahi yüksek aşınma dirençlidir. Yanışı sakın olup nerede ise çapaksız kaynak metali verir. Maks. iki-üç paso yapılmalıdır. Tampon olarak Carbo 4370 MPR tavsiye edilir. Ön tav ve ara bekletme ısıları standartlara göre ayarlanmalıdır. Eski sert dolgu kaynaklarına Carbo 4370 MPR ile tampon kat önerilir.

SICAKLIK

Ortam ısısı + 600 C

KULLANIM ÖRNEKLERİ

Sinter tesisleri parçalarında, demir-çelik endüstrisi parçalarının kaplamalarında, cevher hazırlama parçalarında, yüksek ısı fırınlarında, ızgara, kok kömür işletmeleri parçalarında ve çimento endüstrisi parçalarında kullanılır.

SERTLİK DEĞERLERİ ISIL İŞLEM

SERTLİK HRc ortam ısısında	SERTLİK HRc + 600 C de	SERTLİK HRc + 800 C de
~ 69	~ 64	~ 58

KAYNAK BANYOSU (uyulan değerler)

C	Si	Cr	Diğer
5,5	2	35	~ 4

AKIM

=+/~ 50 V

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB

KURUTMA

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

UYGUN DOLGU TEL

CARBO F - 68

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Paket	Adet/Karton	kg/ 1000	kg/paket	kg/Karton
2,5x350	80-110	148	592	33,8	5,0	20,0
3,2x350	110-140	88	350	57,1	5,0	20,0
4,0x450	140-180	54	216	111,1	6,0	24,0
5,0x450	180-230	35	138	173,6	6,0	24,0