

# CARBODUR Mn



## NORM TANIMI

DIN 8555	E7-UM-250-KP
DIN EN 14700	E Fe 9
AWS A5.13	EFeMn-A

## UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbodur Mn % 120 verimli, manganlı çelik kaynak metali veren bazik karakterli elektrottur. Manganlı çeliklerin sert dolgu kaynağında kullanılır. Kaynak metalinin sertliği soğuk çalışma ile artar. Darbe ve basınca yüksek dirençlidir. Ağır darbe ve şoklara maruz kalan parçaların kaynağına uygundur. Öntav ve ara bekletme ısıları ana metalin standartlarına göre ayarlanmalıdır. Carbodur Mn ile mümkün olduğu kadar soğuk kaynak yapılmalıdır ve gerekirse kaynak esnasında tekrar soğutulmalıdır. Aşınma direnci soğuk sertleşme ile yükseltilebilir, darbe gördükçe serleşmesi artar. Çok pasolu dolgu işleminde Carbo 4370 AC veya Carbo 4370 MPR kullanılması tavsiye edilir.

## KULLANIM ÖRNEKLERİ

Öztenit manganlı çeliklerde, kırıcı çenelerde, konkasör dolgularında, kepçe dişlilerinde, ray makasları ve raylarda güvenle kullanılır.

## SERTLİK DEĞERLERİ ISIL İŞLEM

SERTLİK HB KAYNAK ESNASINDA	SERTLİK HRc SOĞUKSERTLEŞTİRME DEN SONRA
250	~ 54

## KAYNAK BANYOSU (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Ni
0,8	0,5	14	3

## AKIM

=+/- 65 V

## KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB,PC,PD, PE

## KURUTMA

1h, 350 C + / - 10° C ( gerekirse)

## UYGUN DOLGU TEL

CARBO F -240

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Paket	Adet/Karton	kg/ 1000	kg/paket	kg/Karton
3,2x450	90-120	119	476	50,6	6,0	24,0
4,0x450	110-160	78	312	76,6	6,0	24,0
5,0x450	150-200	54	200	119,7	6,0	24,0
6,0x450	180-240	38	152	172,4	6,0	24,0