

## CARBO DURIT A



### NORM TANIMI

DIN 8555	G21-GF-60-GP
DIN EN 14700	T Fe20

### UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

CARBO DURIT A otogen kaynak yapılması gereken WSC dolu borudur. Özellikle, karbon içeriği maks. %0,45 olan, düşük alaşımlı çelik ve döküm çeliklerden mamul parçaların aşınmaya dayanıklı kaplamaları için kullanılır. 2300 HV sertliğe sahip olup yüksek aşınma dirençlidir.

### KULLANIM ÖRNEKLERİ

Maden işleme takımları , yol, kuyu ve sondaj tekniğinde kullanılan takım ve ekipmanların kaplama kaynaklarında kullanılır.

### KULLANIM BİLGİLERİ

Uygulama yapılacak parça pas ve yağdan arındırılarak temizlenmelidir. 350 - 500 C arasında ön tav uygulanarak mümkün olduğunca hızlı kaynak yapılması önerilir. Oksi-asetilen gazı zorunlu olup asetilen fazlası alev ile şaloma parçaya 90 C yatık olarak kaynatılmalıdır. Kaynak yapılacak bölgelerdeki aşırı ısınmalara dikkat edilerek uygulanmalıdır. Kullanım alanına bağlı olarak, alaşımında ihtiva eden karbür tane büyüklüklerine ve çapına göre seçilmelidir. Yüksek sürtünmeden kaynaklanan aşınmalarda ince taneli, yüksek kesme kabiliyeti istenilen yerlerde ise kaba karbür taneleri seçilmelidir.

### SERTLİK DEĞERLERİ ISIL İŞLEM

<b>WSC SERTLİK (HV)</b>
2300

### KAYNAK BANYOSU (uyulan değerler)

<b>Fe</b>	<b>WSC</b>
~ 40	~ 60

Ebatlar	Tane iriliği	Adet/Paket	Adet/Karton	kg/ 1000	kg/paket	kg/Karton
3,5x700	0,70-1,00	99	396	50,5	5,0	20,0
4,0x700	1,00-1,50	66	264	75,9	5,0	20,0
5,0x700	1,00-1,50	42	167	119,6	5,0	20,0

İstek üzerine diğer tane büyüklükleri üretilebilir.