

# CARBO DURIT S 70 E



## NORM TANIMI

DIN 8555	E21-UM-60-CGZ
----------	---------------

## UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo Durit S 70 E çekirdeği sinterlenmiş ve Cr ve Nb karbit ilave alaşımlanmış elektrottur. Aşırı sert ve aşırı aşınma dayanımlı kaplama kaynaklarında kullanılır. İlk pasoda yaklaşık 65 HRc sertliğe ulaşır. Darbe dayanımı beklenilmeyen mineral ve seramik ana malzemelerin sürtünme ve zımpara vari aşınmaların beklenildiği durumlarda kullanılır.

## KULLANIM ÖRNEKLERİ

Madencilik, yol yapımı ve sondaj tekniğinde kullanılan makinelerin kaplama kaynaklarında kullanılır. Seramik endüstrisinin taşıyıcı helezonlarında , asfalt sıyırma makinelerinde, kum karıştırıcıları ve karıştırıcı kürelerde kullanılır.

## KULLANIM BİLGİLERİ

Kaynak yapılacak parça yağ, pas, kav vs den temizlenmeli. Dolgu yüksekliği 2 pasoyu geçmemeli . Yaklaşık 250 - 300 C lik ön tav tavsiye edilir (veya standartlara uyulur). Yavaş soğutmaya dikkat edilmelidir. Wolframkarbürün erimesini en az seviyede tutabilmek için düşük ısı girdisi seçilmelidir. İnşaat çeliklerinde (St 37-60) Carbodur 600 AC ile ara kat tavsiye edilir. Kaynakmetali tornalanarak işlenebilir.

## SERTLİK DEĞERLERİ

Sertlik 1.Paso (HRc)	Sertlik 2. Paso (HRc)
63-65	66-70

## KAYNAK BANYOSU (uyulan değerler)

WC	Cr3Cr2	Nb	Fe
70	7	4	Rest

Ebatlar	Akım (Ampe)	Adet/Paket	Adet/Karton	kg/ 1000	kg/paket	kg/Karton
4.0x350					5,0	20,0
5.0x350					5,0	20,0
6.0x350					6,0	24,0