

CARBO F-65



NORM TANIMI

DIN 8555	MF10-GF-65-GR
----------	---------------

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Yüksek C, Cr, Mo, Nb, W, V alaşımlı dolgu teldir. Aşırı mineralli aşınmalara maruz kalan parçaların dolgu kaynağına uygundur. Aşınma dayanımı yaklaşık 650 C kadar etkilidir. Sertlik 400° C de % 4 azalır , 650° C de ise yaklaşık % 10 azalır. Kaynak 2-3 paso ve max 8 mm olmalıdır. En iyi sonuç 2 pasolu kaynak ile elde edilir. Eski sert dolgularda F-200 veya F-250 ile tampon kat tavsiye edilir. Kaynak metali darbe ve vuruşlara maruz bırakılmamalıdır.

KULLANIM ALANI

Taşıyıcı helezon ve curuf kırıcıların kaplamaları, yüksek ısı fırınları, ızfaralar, kırıcılar, maden kazanımında kullanılan ekipmanlar, özellikle yanan kok ve curuf için kullanılır.

SAF KAYNAK METALİ SERTLİĞİ

KAYNAK ESNASINDA (HRC)	+ 400 C HRC	+ 650 C HRC
~ 64	~ 61	~ 57

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	V	W
5.2	1.0	0.20	21.0	7.0	7.0	1.0	2.0

AKIM

= +

KAYNAK BİLGİLERİ

DIA(mm)	DIA (inch)	Volt	Amper	Sevkiyat şekli
1.2	3/64			
1.6	1/16	20-26	160-260	O
2.0	5/64	22-27	220-280	O
2.4	3/32	24-28	260-340	O
2.8	7/64	25-29	300-400	O
3.2	1/8			

SEVKİYAT ŞEKLİ

O: KORUMALI DOLGU TEL
G: GAZ KORUMALI DOLGU TEL
S: TOZALTI KAYNAĞI İÇİN DOLGU TEL

MAKARA / AĞIRLIK

B/BS 300 : 15 Kg B 450 : 30 Kg Maraton Bidon: 150/300 Kg.