

CARBODUR 600 B



NORM TANIMI

DIN 8555	E6-UM-60-GP
DIN EN 14700	E Z Fe 6

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbodur 600 B % 130 verimli, bazik karakterli bir elektrottur. Sert, dayanıklı ve aşınma dayanımlı katlar için uygundur. Manganlı sertçelik , çelik dökümler ve imalat çeliğinden mamul makine parçalarının kaynağında kullanılır. Carbodur 600 B nin yanışı sakın ve yoğundur, kaynak dikişi ince pulludur ve çapağı kolay temizlenir. Kaynak metali taşlanarak işlenebilir. Ön tav ve ara bekletme ısıları standartlara göre ayarlanmalıdır.Çatlamaya ve yırtılmalara duyarlı ana malzemelerde Carbo 4370 veya Carbodur MnCr ile ara paso yapılmalıdır.

KULLANIM ÖRNEKLERİ

Rulolar , kepçe, buldozer vs. paletleri, tırnaklar, balyoz, aşınma plakaları, kepçe parçaları, rulo kırıcıları vs.

SERTLİK DEĞERLERİ ISIL İŞLEM

SERTLİK HRc Kaynak esnasında	Yumuşatma 5 h	Sertleştirme Yağ - Hava
~ 59	780 C - 820 C	1000 C - 1050 C

KAYNAK BANYOSU (uyulan değerler)

C	Cr	Mo	V
0,6	9	0,5	1,4

AKIM

=+/- (kısıtlı) 70 V

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB,PC,PD, PE

KURUTMA

1h, 350 C + / - 10 C (gerekirse)

UYGUN DOLGU TEL

CARBO F - 601

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Paket	Adet/Karton	kg/ 1000	kg/paket	kg/Karton
2,5x350	50-80	227	909	22,0	5,0	20,0
3,2x450	70-110	126	503	47,7	6,0	24,0
4,0x450	100-150	83	332	72,3	6,0	24,0
5,0x450	140-190	53	213	112,9	6,0	24,0
6,0x450	170-230	37	148	162,6	6,0	24,0