

CARBODUR 65



NORM TANIMI

DIN 8555	E10-UM-65-GRZ
DIN EN 14700	E Fe 16

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbodur 65 % 240 verimli sert dolgu elektrottur. Kaynak metali ledeburitik yapıda olup CrNbMoWV karbürleri içeren kaynak metali verir. Yüksek mineral aşındırması, abrazyon ve düşük darbe kombinasyonunda yüksek dirençlidir. 600 C kadar sıcaklıklarda kullanılabilir. Kaynak dikişinde meydana gelen ince çatlaklar aşınmaya karşı bir mahsur oluşturmaz. Yanışı sakın, curufsuz kaynak metali verir. Tampon katlar gerekli görüldüğü hallerde Carbo 4370 MPR tavsiye edilir.

SICAKLIK

Ortam sıcaklığı + 600 C kadar.

KULLANIM ÖRNEKLERİ

Taşıyıcı bantlar, tuğla sektörü, kırıcılar, yüksek ısı fırınları, ızgara, cevher hazırlama, curuf kaplama kaynaklarında kullanılır. Kok kömürü itici pabuçlarında, kepçe ağız ve tırnaklarının sert dolgu kaynaklarında kullanılır.

SERTLİK DEĞERLERİ ISILİŞLEM

SERTLİK HRc ORTAM ISISINDA	SERTLİK HRc 400 C de
64	45

KAYNAKBANYOSU (uyulan değerler)

C	Si	Cr	Mo	Nb	W	V
4,5	1,2	24	6	6,2	2	1

AKIM

=+/- 50 V

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB

KURUTMA

1h, 130 C + / - 10 C (gerekirse)

UYGUN DOLGU TEL

CARBO F - 65

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Paket	Adet/Karton	kg/ 1000	kg/paket	kg/Karton
2,5x350	80-110	126	504	39,7	5,0	20,0
3,2x350	120-140	75	298	67,1	5,0	20,0
4,0x450	140-180	46	184	130,7	6,0	24,0
5,0x450	180-230	29	117	204,3	6,0	24,0