

CARBO Cast X



NORM TANIMI

DIN 8573	E Ni -1BG 13
AWS A 5.15	ENi-CI
ISO 1071	E C Ni-CI 3

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbocast X bazik grafit bazlı özel kaplanmış bir elektrottur. Gri temper çelik dökümlerin soğuk kaynağında ve aynı zamanda yorulan döküm parçaların kaynağında kullanılır. Kaynak davranışı düşük güç girdisinde dahi mükemmeldir. Sakin ve yoğun yanışı vardır, sıçraması azdır ve çapak temizlenmesi kolaydır. Kaynak dikişi eğlenecek kadar yumuşak olup ana metale geçiş bölgeleri dahi mekanik yolla işlenebilir.
ÖZEL BİLGİ : Mantosundan (örtüsünden) tutuşmaz, özellikle derin delikler ve kaplamanın ana malzemeye değeceği durumlar için üretilmiştir.

ANA MALZEME

Gri - Temper ve sfero döküm

ASTM

A48 Class 25 B - A48 Class 60 B

DIN

GG - 15 to GG- 40

NFA

FLG 150 to FGL 400

KAYNAK BİLGİLERİ

Kaynak alanı temizlenmeli, kaynak dikiş köşeleri, ana metalin döküm yüzeyinden yeterli ender tutulmalıdır. Döküm demir kaynaklarında mümkün olan en düşük ısı girdisine dikkat edilmeli ve düşük akım şiddeti seçilmelidir. Kaynak dikişinin eni çekirdek çapından en fazla 2 misli, uzunluğu ise en fazla 10 misli olmalı. Kaynak esnasında oluşan gerilimi gidermek amacı ile kaynaktan sonra kaynak dikişi hemen dövülmelidir. Doğru akım (-) kutuptaki kaynak , düzgün , temiz akan kaynak nedeni ile kaynak dikişi yassıdır. Doğru akım artı kutuptaki kaynak yanışı sakın , kaynak dikişi ise dalgalıdır. Düşük ısı girdisi nedeni ile ana metale büyük görev yüklememesine neden olur.

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

ÇEKME DAYANIMI RmN/mm2	SERTLİK HB
>300	~ 170

KAYNAK BANYOSU (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Fe	Cu	Ni
1.0	0.9	0.2	6.0	0.6	Basis

AKIM

= +/- ~, 50 V

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB,PC,PD,PE,PF,PG

KURUTMA

1 h 120 C – + 10 c gerekirse

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Paket	kg/Karton	Adet/Karton	kg/1000	kg/Paket	kg/Karton
2,5x300	60-80	250	20,0	1000	20.0	5,0	20,0
3,2x350	90-110	152	20,0	590	33.9	5,0	20,0
4,0x350	120-140	100	20,0	390	51.0	5,0	20,0