

CARBO Ni 2



NORM TANIMI

DIN 8573	E Ni - BG 11
AWS A 5.15	Eni-CI

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo Ni 2 bazik grafitli, özel örtülü bir elektrottur. Gri döküm, temper döküm ve çelik dökümlerin kaynağında, aynı zamanda yorgun döküm parçalarında ön tavsız kullanılır. Düşük akımda dahi kaynak özelliği mükemmeldir, yoğun ve sakın yanışıdır, sıçraması azdır ve çapağı kolay temizlenir. Kaynak dikişi eğelenebilir yumuşaklıkta ve ana metale geçiş bölgelerinde mekanik olarak işlenebilir.

ÇALIŞMASICAKLIĞI

Ana malzeme gibi

KAYNAK BİLGİLERİ

Kaynak yapılacak alan çok iyi temizlenmelidir ve kaynak ağzı yeterince geniş olmalıdır. Dökme demirin kaynağında mümkün olan en düşük ısı girdisine dikkat edilmelidir. Bu yüzden düşük akım seçilmeli ve kaynak metalinin eni en fazla çekirdek çapının 2 katı ve boyu ise çekirdek çapının en fazla 10 katı olmalıdır. Kaynak sonrası oluşan gerilimi gidermek için, kaynak dikişi hemen çekiçlenerek dövülmelidir. Kaynakta doğru akım (-) kutup, temiz akan kaynak metalinden dolayı yassı kaynak dikişi oluşturur. Düşük akım (+) kutup ise dalgalı kaynak dikişi verir, kaynak metali sakın yanar ve ana metale düşük ısı girdisi ile yüksek pasolar elde edilir.

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

ÇEKME DAYANIMI RmN/mm2	UZAMA DAYANIMI A5 %	SERTLİK
400	8	~ 160

KAYNAK BANYOSU (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Ni	Cu
0,7	0,3	1,0	Basis	0,6

AKIM

= +/- ~, 50 V

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB,PC,PD,PE,PF

KURUTMA

1 h 350 C – + 10 c gerekirse

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Paket	Adet/Karto	kg/ 1000	kg/pake	kg/Karton
2,5x350	55-60	250	1000	20,0	5,0	20,0
3,2x350	80-90	147	590	33,9	5,0	20,0
4,0x350	100-120	97	390	51,3	5,0	20,0
5,0x450	120-140	58	233	103,1	6,0	24,0