

## CARBO NiFe 31



### NORM TANIMI

|                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| DIN EN ISO 1071 | E C NiFe-1 - BG-1 1 |
| AWS A 5.15      | ENiFe-CI            |

### İZİNLER

DVS YÖNETMELİK 1502, T 1

### UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo NiFe 31 bazık grafitli, bimetal çekirdekli özel bir elektrottur. Tüm gri döküm çeşitlerinin, çelik ile birleştirilmesinde ön tavsız özellikle sfero döküm kaynağında kullanılır. Kaynak metallinin alaşımı ana metale renk olarak çok benzer ve daha sonrada ana metal gibi aşınır. Bu alaşım çatlamaya ve yırtılmaya yüksek dayanımlıdır. Kaynak dikişi geçiş bölgelerinde dahi işlenebilir.

### ÇALIŞMA SICAKLIĞI

Ana malzeme gibi

### KAYNAK BİLGİLERİ

Kaynak yapılacak alan çok iyi temizlenmelidir. Kaynak ağzı yeterli ende tutulmalıdır. Kaynak dikişinin eni çekirdeğin çapından en fazla 2 katı, boyu ise çekirdeğin çapından en fazla 10 katı olmalıdır. Döküm demirlerin kaynağında mümkün olan en düşük ısı girdisine dikkat edilmeli ve düşük akım seçilmelidir. İhtiyaca göre 300 C lik ön tav ve yavaş soğutma tavsiye edilir. Doğru akımda (-) kutup tercih edilmelidir. Dalgali akımda kaynak yapılması halinde yırtılma ve çatlamalara yüksek dayanım elde edilir. Kutupların sürekli değiştirilmesi ile döküm parçaların kritik yerlerinde daha iyi penetrasyonu sağlanır. Bi-metal çekirdeği sayesinde akıma dayanımı ve erime özelliği mükemmeldir. Bu da elektrodun yarısından sonraki tipik kızarmaların oluşmasını engeller ve elektrodun sonuna kadar kullanılmasını sağlar.

### TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

| ÇEKME DAYANIMI<br>RmN/mm2 | AKMA DAYANIMI<br>Rpo2N/mm2 | UZAMA DAYANIMI<br>A5 % | SERTLİK<br>HB |
|---------------------------|----------------------------|------------------------|---------------|
| 500                       | 350                        | 18                     | ~ 190         |

### KAYNAK BANYOSU (uyulan değerler)

| C   | Si  | Mn   | Ni | Fe |
|-----|-----|------|----|----|
| 1,1 | 1,2 | 0,75 | 54 | 42 |

### 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 | Adet/Kart | kg/ 1000 | kg/paket | kg/Karton |
|---------|----------|------------|-----------|----------|----------|-----------|
| 2,5x300 | 60-80    | 314        | 1258      | 15,9     | 5,0      | 20,0      |
| 3,2x350 | 70-100   | 160        | 639       | 31,3     | 5,0      | 20,0      |
| 4,0x350 | 95-130   | 105        | 422       | 47,4     | 5,0      | 20,0      |
| 5,0x450 | 140-160  | 63         | 252       | 95,2     | 6,0      | 24,0      |