

CARBO NiFe 55



NORM TANIMI

DIN 8573	E NiFe-1 - BG 11
AWS A 5.15	ENiFe-CI

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo NiFe 55 bazık grafit karakterli, % 160 verimli elektrottur. Tüm Gri döküm çeşitlerinin, uzun dikişli ve ön tavsız kaynaklarında kullanılır. Özellikle döküm boşluklarının doldurmalarında etkindir. Alaşımı yırtılmalara ve çatlamalara yüksek dayanımlıdır.

ÇALIŞMA SICAKLIĞI

Ana malzeme gibi

KAYNAK BİLGİLERİ

Kaynak yeri çok iyi temizlenmelidir. Kaynak ağızı yeterince geniş olmalıdır. Dökme demirlerin kaynağında mümkün olan en düşük ısı girdisine dikkat edilmeli ve düşük akım şiddeti seçilmelidir. İhtiyaç halinde 300 C lik ön tav ve yavaş soğutma tavsiye edilir. Kaynak esnasında oluşan gerilimi gidermek için kaynak sonrasında kaynak dikişi hemen dövülmelidir. Genel olarak doğru akımda (+) kutupta kaynak yapılmalıdır. (-) Kutup ve dalgalı akımda kaynak mümkündür ancak sınırlı düzeyde tavsiye edilir.

KAYNAK BANYOSU (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Ni	Fe
1	1	1	54	Rest

AKIM

= +/- ~, 50 V

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB

KURUTMA

1 h 120 C – + 10 c gerekirse

Ebatlar	Akım (A)	kg/paket	kg/Karton
2,5x300	60-80	5,0	20,0
3,2x350	70-100	5,0	20,0
4,0x350	95-130	5,0	20,0
5,0x450	140-160	6,0	24,0