

CARBO NiFe 60/40 K



NORM TANIMI

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

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo NiFe 60/40 K bazık grafit karakterli, özel kaplanmış, bakır çekirdekli bir elektrottur. Bakır çekirdeği sayesinde yüksek akımda dayanımı ve daha yüksek erime başarısı gösterir. Tüm gri döküm türlerinin çelikle ilişkili ön tavlamaşız kaynağında, özellikle sfero döküm malzemelerin kaynağında kullanılır. Kaynak metalinin alaşımı, ana metalin rengine çok benzer ve ana metalle aynı aşınmayı gösterir. Bu alaşımın mukavemeti çok yüksektir, yırtılmalara ve çatlamalara yüksek dirençlidir. Kaynak dikişi geçiş bölgelerinde dahi işlenebilir.

ÇALIŞMATICAKLIĞI

Ana malzeme gibi

KAYNAK BİLGİLERİ

Kaynak alanı iyice temizlenmeli, kaynak dikiş köşeleri ana metelin döküm yüzeyinden yeterli en de tutulmalıdır. Dökme demirlerin kaynağında mümkün olan en düşük ısı girdisine dikkat edilmeli ve düşük akım seçilmelidir. Kaynak dikişi enleri çekirdek çapından en fazla 2 misli, kaynak dikişi boyları en fazla 10 misli olmalıdır. İhtiyaç halinde 300 C lik öntav ile yavaş soğutma tavsiye edilir. Kaynak esnasında oluşan gerilimi gidermek için kaynaktan hemen sonra kaynak dikişi dövülmelidir. - kutupta kaynak tercih edilmelidir. Dalgalı akımda kaynak yırtılmalara ve çatlamalara yüksek dayanımlıdır. Kutupların sürekli değiştirilmesi ile döküm parçaların kritik yerlerinde daha iyi penetrasyonu sağlanır.

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

ÇEKME DAYANIMI RmN/mm2	AKMA DAYANIMI Rp02N/mm2	UZAMA DAYANIMI A5 %	SERTLİK HB
500	350	10	~190

KAYNAK BANYOSU (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Ni	Fe	Cu
1,1	1,2	1	54	43	0,6

AKIM

= +/- ~, 50 V

KAYNAK POZİSYONLARI

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

KURUTMA

1 h 350 C – + 10 c gerekirse

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Paket	kg/Karton	Adet/Karton	kg/1000	kg/Paket	kg/Karton
2,5x300	60-80	314	20,0	1258	15,9	5,0	20,0
3,2x350	70-100	160	20,0	639	31,3	5,0	20,0
4,0x350	95-130	105	20,0	422	47,4	5,0	20,0
5,0x450	140-160	63	24,0	252	95,2	6,0	24,0