

CARBOCAST 1

NORM TANIMI

EN ISO 1071	E C Ni-CI 3
AWS A 5.15	E Ni-CI

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

CARBOCAST 1, gri ton ve çelik dökümün soğuk kaynaklanması ve yorulmuş döküm parçaları için bazik grafitik özel bir ambalaja sahip bir elektrottur. Artı elektrot ve eksi elektrot üzerinde düşük akımlarda bile mükemmel kaynak özelliklerine sahiptir ve az sıçrama kaybı ile sakin, yoğun bir akış ve kolay tortu temizliği sağlar. Kaynak dikişi zımpara ile yumuşatılabilir ve esas malzemeye geçiş bölgeleri dahil mekanik olarak işlenebilir.

KAYNAK BİLGİLERİ

Kaynak bölgesinin iyice temizlenmesi, kaynak kenarlarının esas malzemenin yüzeyinden yeterince geniş olarak temizlenmesi gerekir. Dökme demirin kaynağında mümkün olduğu kadar düşük ısı girdisine dikkat edilmelidir (maksimum 70°C kaynak sıcaklığı). Bu nedenle küçük akımlar seçin. Tırnak genişliği en çok iki katı, tırnak uzunluğu ise çekirdek çubuğu çapının on katını aşmamalıdır. Kaynak sonrası kaynak tırnakları hemen iyice çekiçlenerek gerilmeler azaltılır. DC negatif uç ile kaynak yaparken düzgün akışlı kaynak dolgusu nedeniyle basık bir dikiş görünümü oluşur. DC pozitif uç ile kaynak yaparken daha sakin akışta bulaştırılmış bir dikiş görünümü oluşur; çünkü esas malzemedeki düşük ısı etkisi yüksek bir başvuru sağlar. AC ile çalışmada dikiş görünümü ve kaynak davranışı önceki iki akım türü arasındadır.

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

ÇEKME DAYANIMI	UZAMA	SERTLİK
RmN/mm2	A5 %	HB
>300	26	Yklşk 180

KAYNAK BANYOSU (uyulan değerler)

C	Si	Ni	Fe	Cu
0,7	0,6	Temel	5	0,5

AKIM

= +/- ~, 40 V

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB,PC,PE, PF, PG

KURUTMA

1 h 120 C – + 10 c gerekirse

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Paket	Adet/Karton	kg/1000	kg/Paket	kg/Karton
2,5x350	55-70	250	1000	20	5,0	20,0
3,2x350	80-110	147	590	33,9	5,0	20,0
4,0x350	120-150	97	390	51,3	5,0	24,0
5,0x450	140-180	58	233	103,1	6,0	24,0