

Standart tanımı

Malzeme no.	1.4830
EN ISO 3581-A	EZ 25 24 Nb B 22

Onaylar

**Kullanım alanı
Özellikler**

CARBO 4830 B, aynı ve benzer türde, ısıya dayanıklı çeliklerde ve döküm alaşımlarında birleştirme ve kaplama için bazık cidarlı, yüksek alaşımlı özel bir elektrottur.

Külf dayanıklılığı havada 1000 C'ye kadar garanti edilir. Kaynak öncesinde ve sonrasında ısıtıl işlem yapılması gerekli değildir. Boru uçları lale şekilli bir kaynak dikişi kesiti için hazırlanmalıdır. Elektrotlar, düşük ısı girişiyle düz dikişlerde ve kısa arkla kaynaklanmalıdır.

Ara katman sıcaklığı: maks. 180 °C.

Çalışma sıcaklığı

Oda sıcaklığından 1000 C'ye kadar

Malzemeler

1.4855 G-X 30 NiCrSiNb 24 24

**Saf kaynak metalinin
mekanik özellikleri
(tipik değerler)**

Çekme mukavemeti R_m N/mm ²		Akma dayanımı $R_{p0,2}$ N/mm ²		Akma dayanımı $R_{p0,1}$ N/mm ²		Uzama $A_5\%$
C	Si	Cr	Ni	Nb		10
0,30	1	25	24	1,2		

**Kaynak malzemesi
analizi % (referans
değer)****Akım uygunluğu**

= +

Kaynak pozisyonları

PA, PB, PC, PD, PE, PF

Geri kurutma

1 saat, 350 °C + / - 10 °C (gerekirse)

Ölçüler	Akım (A)	Adet / paket	Adet / Koli	kg / 1000	kg / paket	kg / koli
2,5 x 300	50 - 70	231	925	17,3	4,0	16,0
3,2 x 350	70 - 100	147	588	34,0	5,0	20,0
4,0 x 350	80 - 120	97	388	51,5	5,0	20,0
5,0 x 450	110 - 160	58	232	103,5	5,0	20,0

Rev. 001/12