

## CARBO 29/9 AC



### NORM TANIMI

|               |                 |
|---------------|-----------------|
| Malzeme Nr.   | 1.4337          |
| EN ISO 3581-A | E 29 9 R 12     |
| AWS A 5.4     | E312-17         |
| DIN 8555      | E9-UM-200-CKRTZ |
| DIN EN 14700  | E Fe 11         |

### İZİNLI

ALMAN DEMİRYOLLARI

### UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo 29/9 AC, özelliğini çekirdeğinden alıp, östenit/ferrit içerir. Kaynak yanışı sakın ve kararlıdır. Curufu kolay temizlenebilir. Mn,Ni ve C gibi östenit yapıcılar ihtiva eden metaller ile kaynak yapıldığında, kaynak banyosu ferritik kalır. Bu özelliği sayesinde yırtılmalara, çatlamalara ve kırılmalara yüksek direnç gösterir. Yüksek çekme ve darbe dayanımı sayesinde çatlama eğilimi gösteren malzemelerin birleştirme ve dolgu kaynağında yüksek performans sergiler. 1000 C kadar tufalleşmeye dayanıklıdır. Alaşım soğukta sertleşir. Birleştirme kaynaklarında kısa ark boyu ve max. 30 mm et kalınlığı tavsiye edilir.

### ÇALIŞMA SICAKLIĞI

20 C - 300 C

### MALZEMELER

Yüksek karbonlu çelikler, yüksek alaşımlı çelikler, hız çelikleri, manganlı sert çelikler, sementasyon çeliklerinde, döküm çeliklerinde, zırh çeliklerinde, zor kaynak edilebilen metallerin birleştirme ve dolgu kaynakları başlıca kullanım alanlarıdır. Farklı metallerin kaynağında kullanılabilir olup, ray tamirlerinde, millerde, sıcak iş çeliklerinde, alüminyum ekstrüzyon kalıplarında kullanılır. Soğuk sertleşme sonrası sertliği 360 HB ulaşır.

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

| ÇEKME DAYANIMI<br>Rm N/mm2 | AKMA DAYANIMI<br>Rpo,2 N/mm2 | UZAMA DAYANIMI<br>A5 % | DARBE DAYANIMI<br>DVM J Ortam ısısı | SERTLİK<br>HB |
|----------------------------|------------------------------|------------------------|-------------------------------------|---------------|
| 800                        | 580                          | 20                     | 30                                  | ~ 200         |

### KAYNAK BANYOSU ANALİZİ % (uyulan değerler)

| C    | Si  | Mn  | Cr | Ni  |
|------|-----|-----|----|-----|
| 0,10 | 1,2 | 0,7 | 29 | 9,5 |

### AKIM

= +/-, 42 V

### KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB,PC,PD,PE,PF

### KURUTMA

1 h 350 C +/- 10 C (gerekirse)

| Ebatlar | Akım (A)  | Adet/Paket | Adet/Karton | kg/ 1000 | kg/ Paket | kg/Karton |
|---------|-----------|------------|-------------|----------|-----------|-----------|
| 1,6x250 | 20 - 35   | 407        | 1628        | 8,6      | 3,5       | 14,0      |
| 2,0x300 | 30 - 60   | 339        | 1356        | 11,8     | 4,0       | 16,0      |
| 2,5x300 | 50 - 80   | 225        | 899         | 17,8     | 4,0       | 16,0      |
| 3,2x350 | 70 - 100  | 142        | 570         | 35,1     | 5,0       | 20,0      |
| 4,0x350 | 90 - 140  | 94         | 376         | 53,2     | 5,0       | 20,0      |
| 5,0x450 | 130 - 180 | 54         | 216         | 110,9    | 6,0       | 24,0      |