

CARBO 29 / 9 MPR



NORMTANIMI

Malzeme Nr.	1.4337
EN ISO 3581-A	E 29 9 R 53
AWS A 5.4	E312 - 17
DIN 8555	E9-UM-200-CKRTZ

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

CARBO 29/9 MPR, %160 verimli, dalgalı akımda kaynak yapılabilen elektrottur. Kaynak yanışı sakın ve kararlıdır. Curufu kolay temizlenir. Mn, Ni ve C gibi özenit 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

300 C kadar

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 Rm N/mm2	AKMA DAYANIMI Rp0,2 N/mm2	UZAMA DAYANIMI A5 %	DARBE DAYANIMI DVM J Ortam ısısında	SERTLİK HB
800	580	20	30	~ 200

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ % (uyulan değerler)

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

AKIM

= +/-, 42 V

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB

KURUTMA

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

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Paket	Adet/Ka	kg/ 1000	kg/ Paket	kg/Karton
2,0 X 300	45 - 75	230	920	17,4	4,0	16,0
2,5 X 350	60 - 100	157	629	31,8	5,0	20,0
3,2 X 350	90 - 130	93	372	53,7	5,0	20,0
4,0 X 450	140 - 190	57	229	104,6	6,0	24,0
5,0 X 450	160 - 230	37	147	163,4	6,0	24,0