

CARBO 4009 B



NORM TANIMI

Malzeme Nr	1,4009
EN ISO 3581-A	E 13 B 22
AWS A 5,4	E410-15

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo 4009 B bazık karakterli elektrottur. Aynı tür ve benzeri Cr çeliklerin ve demir döküm türlerinin dolgu ve birleştirme kaynağında kullanılır.
Kullanılan yerler : Düşük alaşımlı çeliklerden üretilmiş, 450 C kadar ısılarda çalışan su, buhar ve gaz armatürlerin kapak aşındırmalarında kullanılır.

ÇALIŞMA SICAKLIĞI

Ortam ısısı 450 C kadar

MALZEMELER

1.4000	X6Cr13	1.4024	X15Cr13
1.4001	X7Cr14	1.4027	GX20Cr14
1.4002	X6CrAl13	1.4107	GX8CrNi12
1.4006	X12Cr13		
1.4008	GX8CrNi13		
1.4021	X20Cr13		

KULLANIM BİLGİLERİ

Carbo 4009 B kaynağında mümkün olan en düşük ısı girdisine dikkat edilmelidir. Ferritik Cr çeliklerin kaba tanelerinden dolayı kırılmalık eğilimi gösterebilir. Tür benzeri malzemelerin kaynağında et kalınlığına bağılı olarak 150 C -300 C arası ön tav tavsiye edilir.Kaynak sonrası kendi halinde soğutulur. Daha sonra istenilen sertliğe ulaşmak için ısııl işleme tabi tutulur.

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ tipik değerler

ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm2	AKMA DAYANIMI Rpo,2 N/mm2	UZAMA DAYANIMI A5 %	SERTLİK HB
680	420	10	~ 190

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ % (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr
0.05	0.5	0.6	13

AKIM

= +

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB,PC,PD,PE,PF

KURUTMA

1 h, 350 C + / - 10 C (gerektiğinde)

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Pake	Adet/Kartd	kg/ 1000	kg/paket	kg/Karton
2.5x300	50-80				4,0	16,0
3.2x350	80-110			29.7	5.0	20.0
4.0x350	100-160			45.0	5,0	20,0
5.0x450	150-200			90.3	6.0	24.0