

CARBO 4015 MPR



NORM TANIMI

Malzeme Nr.	1.4015
EN ISO 3581-A	E 17 R 52
AWS A 5.4	E430- 16
DIN 8555	E5-UM-200-PR

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo 4015 MPR % 150 verimli, rutil bazlı elektrottur. Ferritik çeliklerin birleştirme ve dolgu kaynağında kullanılır. Denizsuğu aşınmalarına, korozyona, 950 C de okside olan gazlara, kükürt içeren gazlara yüksek dirençlidir. 450 C kadar olan ısılarda düşük alaşımlı çeliklerin su, buhar ve gaz armatürlerinde güvenle kullanılır. Ötzenit tampon katların son katlarında (kükürtlü gazlarda) kullanıma uygundur.

ÇALIŞMA SICAKLIĞI

Ortam ısısı 450 C kadar.

MALZEMELER

1.4057	X17CrNi16-2	1.4059	GX22CrNi17	1.4742	X10CrAlSi18
1.4740	GX40CrSi17	1.4741	X2CrAlTi18-2		

KAYNAK BİLGİLERİ

Carbo 4015 MPR kullanılırken düşük ısı girdisine dikkat edilmelidir. Ferritik-krom çeliklerde 150 C - 300 C, düşük alaşımlı ve yüksek mukavemetli çeliklerde 150 C - 250 C arası ön tav gereklidir. Kendi halinde soğutulması uygun olup, gerekli durumlarda 800 C de gerilim giderme tavlama yapılabilir. Isıl işleme uygundur.

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm2	AKMA DAYANIMI Rpo,2 N/mm2	UZAMA DAYANIMI A5 %	SERTLİK HB 30
540	340	20	~ 200

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ % (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr
0,11	0.8	0,7	17

AKIM

= +/-, 50 V

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB

KURUTMA

1h, 350 C +/- 10 C gerekirse

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Paket	Adet/K	kg/ 1000	kg/ Paket	kg/Karton
2,5 X 350	60-90	178	712	28.1	5,0	20,0
3,2 X 350	80-120	105	421	47.5	5,0	20,0
4,0 X 450	120-160	65	259	92.6	6,0	24,0
5,0 X 450	160-220	41	166	144.7	6,0	24,0