

CARBO 4115 B



NORM TANIMI

Malzeme Nr.	1.4115
EN ISO 3581-A	EZ 17 Mo B 22
DIN 8555	E6-UM-200-PR

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo 4115 B bazik karakterli elektrottur. Tür benzeri ve aynı tür ferritik çeliklerin ve çelik döküm türlerinin dolgu ve birleştirme kaynağında kullanılır. Paslanmaz kaynak metali verir. İnceltilmiş asitlere, deniz suyuna, korozyona ve tufalleşmeye dayanımlıdır. 950 C kadar okside olan gazlara, özellikle kükürt içerikli yanıcı gazlara dayanıklıdır. 450 C kadar düşük alaşımlı çelikten üretilmiş su, buhar ve gaz armatürlerinin sızdırmazlık kaynaklarında kullanılır. Bu elektrod genelde kükürt içerikli yanıcı gaz ortamında öztenit tampon katların sadece son katı olarak kullanılır.

ÇALIŞMA ISISI

450 C kadar

MALZEMELER

1.4122 (G)X35CrMo17

KAYNAK BİLGİLERİ

Carbo 4115 B kaynağında mümkün olan en düşük ısı girdisine dikkat edilmelidir, çünkü, Cr çeliklerin kaba tanelerinden dolayı kırılma eğilimi gösterebilirler. Tür benzeri çeliklerin birleştirmelerinde 300 C - 400 C ön tav gereklidir. Düşük alaşımlı ve yüksek mukavemetli ana malzemelerde et kalınlığına göre 100 C - 350 C arasında ön tav gereklidir. Daha sonra istenilen sertliğe getirebilmek için tekrar ısıtma işlemi uygulanır. Kaynaktan sonra yaklaşık 120 C kadar soğutulmalı, daha sonra 1020 C kadar hava veya yağ, yada 760 C kadar hava ile ısıtma işlemi uygulanmalıdır.

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm2	AKMA DAYANIMI Rp0,2 N/mm2	UZAMA DAYANIMI A5 %	SERTLİK HRC HB 30	çalıştırılmış
700	500	15	~ 200	~ 43

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ % (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.2	< 0.5	0.7	16	1.2

AKIM

= +/-, 50 V

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB,PC,PD,PE

KURUTMA

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

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Paket	Adet/K	kg/ 1000	kg/ Paket	kg/Karton
2.5x300	50-80	263	1053	15.2	4.0	16.0
3.2x350	80-110	167	667	30.0	5.0	20.0
4.0x350	100-160	110	440	45.5	5.0	20.0
5.0x 450	150-200	66	263	91.3	6.0	24.0