

CARBO 4120 B



NORM TANIMI

Malzeme Nr.	1.4120
EN ISO 3581-A	EZ 13 1 B 22
DIN 8555	E6-UM-200-PR

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo 4120 B bazik karakterli elektrottur. Benzer ve aynı tür ferritik çelik ve çelik döküm türlerinin dolgu ve birleştirme kaynağında gereken ısıtılma işlemi uyularak kullanılır. Özellikle 500 C kadar su, buhar ve gaz armatürlerinin sızdırmazlık kaynağında kullanılır. 800 C kadar tufalleşme dayanımına sahiptir. Tür benzeri çeliklerin birleştirme kaynakları sadece ön tav şartları ve daha sonraki ısıtılma işlem talimatlarına uyularak yapılmalıdır.

ÇALIŞMA ISISI

Ortam ısısı 500 C kadar

MALZEMELER

1.4021 X20Cr13 1.4120 GX20CrMo13

KAYNAK BİLGİLERİ

300 C - 400 C ye ön tav uygulanır. Kaynak sonrası yaklaşık 120 C kadar soğutulmalı ve daha sonra ısıtılma işlemi uygulanmalıdır. Düşük alaşımlı ana malzemelerin kaynağında et kalınlığına bağlı olarak ön tav 150 C ile 350 C arası olmalıdır. Kaynak sonrası ısıtılma işlemi gerektirmez, ancak istenilen sertlik var ise tekrar ısıtılma işlemi uygulanır.

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm2	AKMA DAYANIMI Rp0,2 N/mm2	UZAMA DAYANIMI A5 %	SERTLİK HR Kaynak esnasında
730	540	12	~ 150

KAYNAKBANYOSU ANALİZİ % (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0.2	0.9	0.8	14	1.2	1

AKIM

= +

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB,PC,PD,PE

KURUTMA

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

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Paket	Adet/Kg	kg/ 1000	kg/ Paket	kg/Karton
3.2x350	80-110	167	667	29,7	5,0	20,0
4.0x350	100-160	110	440	45.0	5.0	20.0
5,0 X 450	150-200	66	263	90.3	6,0	24,0