

CARBO 4316 AC



NORM TANIMI

Malzeme Nr.	1.4316
EN ISO 3581-A	E19 9 L R12
AWS A 5.4	E308 L-17

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo 4316 AC dalgali akımda kaynak yapılabilen, çekirdek alaşımlı, rutil bazlı elektrottur. Düşük C içerikli çelikler ile korozyona dayanıklı CrNi çeliklerin birleştirme kaynaklarında, stabilize edilmiş ve stabilize edilmemiş paslanmaz çelikler ile alaşımsız ve düşük alaşımlı çeliklerin birleştirme ve dolgu kaynaklarında kullanılır. Kaynak metali 300 C kadar ıslak korozyonda yüksek performans gösterir. 875 C kadar tufalleşmeye dayanıklıdır. Düşük C içeriği interkristal korozyonu ekarte eder. Kaynak metali parlatabilir olup curufu kolay temizlenebilir.

ÇALIŞMA SICAKLIĞI

– 120 C +350 C

MALZEMELER

1,4306 X2CrNi19-11	1,4312 GX10CrNi18-10
1,4311 X2CrNi18-10	1,4541 X6CrNiTi18-10
1,4300 X 12 CrNi 18 8	1,4550 X6CrNiNb 18-10
1,4301 X5CrNi18-10	1,4552 GX5CrNiNb 19-11
1,4308 GX5CrNi19-10	

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm2	AKMA DAYANIMI Rpo,2 N/mm2	UZAMA DAYANIMI A5 %	DARBE DAYANIMI ISO - V J 120 C de
560	380	>35	>32

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ % (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,03	0,8	0,7	19	10

AKIM

= +/-, 42 V

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB,PC,PD,PE,PF

KURUTMA

1 h 350 C – /+ 10 c gerekirse

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Paket	Adet/Karton	kg/ 1000	kg/paket	kg/Karton
1,6x250	30-40	530	2121	6,6	3,5	14,0
2,0x300	40-55	345	1379	11,6	4,0	16,0
2,5x300	50-75	221	884	18,6	4,0	16,0
3,2x350	65-110	140	559	35,8	5,0	20,0
4,0x350	90-140	92	369	54,2	5,0	20,0
4,0x450	90-140	86	345	69,6	6,0	24,0
5,0x450	120-170	55	221	108,8	6,0	24,0