

CARBO 4316 MPR



NORM TANIMI

Malzeme Nr	1.4316
EN ISO 3581-A	E 19 9 L R 53
AWS A 5.4	E308L-17

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo 4316 MPR % 160 verimli , CrNi alaşımlı 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 350 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

-60 C ile + 350 C kadar

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	X6CrNiNb18-10
1.4301	X5CrNi18-10	1.4552	GX5CrNiNb19-11
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 -60 C de
530	320	>35	>32

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ % (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,04	0,9	0,8	20	10

AKIM

= +/-, 50 V

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB

KURUTMA

1 h, 350 C + / - 10 C (gerektiğinde)

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Pake	Adet/Kart	kg/ 1000	kg/paket	kg/Karton
2,0x300	40-75	238	952	16.8	4,0	16,0
2,5x350	50-100	163	651	30.7	5.0	20.0
3,2x350	80-130	96	385	51.9	5,0	20,0
4,0x450	110-180	59	238	101.0	6.0	24.0
5,0x450	170-250	38	152	157.8	6,0	24,0