

CARBO 4370 AC



NORM TANIMI

Malzeme Nr.	1.4370
EN ISO 3581-A	E 18 8 Mn R 12
DIN 8555	E8-UM-200-CKNPZ
AWS A 5.4	E307-17/Modifiyeli

İZİNLI

TÜV DB UDT

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

CARBO 4370 AC çekirdek alaşımlı elektrottur. Zor kaynak yapılabilen çeliklerin, yırtılma ve kopma olasılığı bulunan durumlarda kullanılır. C oranı 0,7% üzeri çelikler ile döküm çeliklerin ve paslanmaz çeliklerin ısıya dayanıklı dolgu ve birleştirme kaynaklarında kullanılır. Sert dolgu kaynaklarından önce, gerilim giderme arakatlarında ve Manganeli sert çeliklerin tamir kaynaklarında kullanılır. Kaynak metali paslanmaz olup ısıya ve 850 C kadar tufalleşmeye ve max. 500 C kadar kükürt içerikli yanıcı gazların aşındırmasına dayanıklıdır. Carbo 4370 AC'nin alaşımı soğukta sertleşir ve antimaneyektir. 300 C kadar olan çalışma sıcaklıklarında östenit/ferrit bileşimler için uygundur.

ÇALIŞMA SICAKLIĞI

– 60 C ile + 300 C arası

MALZEMELER

FARKLI BİLEŞİMLER
1.4583 mit H I/H II, 17 Mn 4, StE 355 P235GH / P256GH, P295GH, P355N
Mangan çelik, zırh çelik, ve diğer sertleştirilebilir çelikler.

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm2	AKMA DAYANIMI Rp0,2 N/mm2	UZAMA DAYANIMI A5 %	DARBE DAYANIMI ISO-V J - 60 C
600	>400	>32	>32

SERTLİK

KAYNAK ESNASINDA 180 HB

SOGUKTA SERTLEŞTİKTEN SONRA ~ 340 HB

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ % (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,10	0,5	6	18	8,5

AKIM

= +/-, 65 V

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB,PC,PD,PE,PF

KURUTMA

1 h 350 C –/ + 10 C gerekirse

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Paket	Adet/Kart	kg/ 1000	kg/ Paket	kg/Karton
2,5X300	50-70	234	936	17,1	4,0	16,0
3,2X350	70-110	148	593	33,7	5,0	20,0
4,0X350	100-140	98	392	51,0	5,0	20,0
5,0X450	135-180	59	234	102,5	6,0	24,0