

NORM TANIMI

Malzeme Nr.	1.4370
EN ISO 3581-A	E 18 8 Mn B 22
AWS A 5.4	E307-15/modifiyeli
DIN 8555	E8-UM-200-CKNPZ

İZİNLI

DB

**UYGULAMA
KULLANIM
ÖZELLİKLERİ**

Carbo 4370 B bazik karakterli, çekirdek alaşımlı elektrottur. Zor kaynak yapılabilen çeliklerin yırtılma - kopma olasılığı bulunan durumlarda kullanılır. C oranı 0.7 % üzeri çelikler ile döküm çelik çeşitleri ve paslanmaz çeliklerin ısıya dayanıklı dolgu ve birleştirme kaynaklarında kullanılır. Diğer kullanım alanları: Sert kaplama kaynaklarından önce gerilim giderme arakatlarda ve manganlı sert çeliklerin tamir kaynaklarında kullanılır. Kaynak metali paslanmaz, ısıya dayanıklı, 850 C kadar tufalleşmeye ve max. 500 C kadar kükürt içerikli yanıcı gazların aşındırmasına dayanıklıdır. Carbo 4370 B' nin alaşımı soğukta sertleşir ve antimanyetiktir. 300 C kadar olan çalışma sıcaklıklarında östenit/ferrit bileşimler için uygundur.

ÇALIŞMA SICAKLIĞI

Ortam ısısında - 60 ile + 300 C kadar

MALZEMELER

Mangan sert çelik, zırh çelik ve diğer sertleştirilebilir çelikler.
Raylarda dolgu kaynağı Rm= 685 .N/mm²
1.4583 mit H I/H II, 17 Mn 4, StE 355 P235GH / P256GH, P295GH, P355N

**TEMİZ KAYNAK
METALİNİN
MEKANİK ÖZELLİKLERİ
(tipik değerler)**

ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm ²	AKMA DAYANIMI Rp _{0.2} N/mm ²	UZAMA DAYANIMI A5 %	DARBE DAYANIMI ISO-V J - 60 C de
600	>400	>32	>32

SERTLİK

KAYNAK ESNASINDA 180 HB

SOĞUKTA SERTLEŞTİKTEN SONRA ~ 340 HB
--

**KAYNAK BANYOSU
ANALİZİ %
(uyulan değerler)**

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.10	0,5	6	18	9

AKIM

= +

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB,PC,PD,PE,PF

KURUTMA

1 h 350 C +/- 10 C GEREKİRSE

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Pake	Adet/Kart	kg/ 1000	kg/ Pake	kg/Karton
2,5X300	60-75	253	1013	15.8	4,0	16,0
3,2X350	95-110	161	643	31.1	5,0	20,0
4,0X350	100-140	106	425	47.1	5,0	20,0
5,0X450	130-190	63	254	94.5	6,0	24,0
6.0x450	150-260	45	178	134.5	6.0	24.0