

CARBO 4430 AC



NORM TANIMI

Malzeme Nr	1,4430
EN ISO 3581-A	E 19 12 3 L R 12
AWS A 5,4	E316L-17

İZİNLI

TÜV, DB, CE

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

CARBO 4430 AC dalgali akimda kaynak yapılabilen, çekirdek alaşımlı rutil bazlı elektrottur. Düşük C içerikli malzemeler ile CrNiMo- çeliklerin birleştirme kaynağında kullanılır. Aynı zamanda stabilize edilmiş ve stabilize edilmemiş, aynı tür ve tür benzeri kimyasal dayanımlı malzemelerde kullanılır. 400 C kadar ıslak korozyona maruz kalınan durumlarda, kaynak metali aynı türdeki ana malzeme ile kullanılabilir.. Bu alaşım havaya ve okside olan gazlarda 875 C kadar tufalleşmeye dayanıklıdır. Düşük C oranı interkristal korozyonu ekarte eder. Kaynak metali parlatılabilir. Östenit/ferrit bileşimleri içinde kullanılır. Kaynak dikişlerinin ince çizgiler halinde olması tavsiye edilir.

ÇALIŞMA SICAKLIĞI

-120 C ila + 400 C arası

MALZEMELER

1.4404	X2CrNiMo17-13-2	1.4437	GX6CrNiMo 18-12
1.4435	X2CrNiMo18-14-3	1.4408	GX5CrNiMo19-11-2
1.4409	GXCrNiMo19-11-2	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
1.4429	X2CrNiMoN17-13-3	1.4580	X6CrNiMoNb17-12-2
1.4401	X5CrNiMo17-12-2	1.4581	GX5CrNiMo19-11-2
1.4436	X3CrNiMo17-13-3	1.4583	(G)X10CrNiMoNb18-12

Karışık bileşimler 1.4583 ila H I/H II, 17Mn4, 15Mo3, StE255- StE355 kadar
P235GH / P256GH, P295GH, 16Mo3, P255N ila P355N kadar max. 300 C

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 - 120 C de
580	400	>32	37

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ % (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
<0,03	0,8	0,6	19	12	2,8

AKIM

= +/-, 50 V

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB,PC,PD,PE,PF

KURUTMA

1 h, 350 C + / - 10 C (gerektiğinde)

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Pake	Adet/Kart	kg/ 1000	kg/paket	kg/Karton
1,6x250	30-40	614	2456	5,7	3,5	14,0
2,0x300	35-55	345	1379	11,6	4,0	16,0
2,5x300	50-80	221	884	18,1	4,0	16,0
3,2x350	70-110	140	559	35,8	5,0	20,0
4,0x350	95-140	92	369	54,2	5,0	20,0
4,0x450	95-140	86	345	69,6	6,0	24,0
5,0x450	125-170	55	221	108,8	6,0	24,0