

CARBO 4431 AC



NORM TANIMI

Malzeme Nr	1,4431
EN ISO 3581-A	E 20 10 3 L R 12
AWS A 5,4	E308Mol-17

İZİNLI

TÜV

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo 4431 AC dalgalı akımda kaynak yapılabilen çekirdek alaşımlı, rutil bazlı elektrottur. Korozyona dayanıklı, düşük karbon içeren CrNiMo çeliklerin; aynı tür ver tür benzeri stabilize edilmiş ve stabilize edilmemiş, kimyasal dayanıklı, özellikle yırtılma ve kopma tehlikesi bulunan malzemelerin birleştirme kaynağında kullanılır. Carbo 4431 AC östenit/ferrit bileşimlerde, iyileştirilmiş çeliklerde, paslanmaz Cr çeliklerde, manganlı sert çeliklerde, zırh çeliklerinin birleştirme kaynaklarında olduğu gibi, bu çelikler ile diğer çelik türlerinin birleştirme kaynağında güvenle kullanılabilir.

ÇALIŞMA SICAKLIĞI

-60 ila + 300 C arası

MALZEMELER

Karışık bileşimler 1,4583 HI/H II , 17Mn 4, StE 355 P235GH / P256GH, P295GH, P355N max. 300 C.

1.4404	X12CrNiMo17-13-2	1.4436	X3CrNiMo 17-133
1.4435	X2CrNiMo 18-14-3	1.4408	GX5CrNiMo 19-11-2
1.4409	GX2CrNoMo 19-11-2	1.4571	X6CrNiMoTi 17-12-2
1.4429	X2CrNiMoN 17-13-3	1.4583	(G)X10CrNiMoNb 18-12
1.4401	X5CrNiMo 17-12-2		

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
700	540	30	50

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ % (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
<0,04	0,8	0,7	19	10	3

AKIM

= +/-, 42 V

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB,PC,PD,PE,PF

KURUTMA

1 h, 350 c + / - 10 C (gerektiğinde)

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Paket	Adet/Karton	kg/ 1000	kg/paket	kg/Karton
2,0x300	35-50	345	1379	11,6	4,0	16,0
2,5x300	40-85	217	870	18,4	4,0	16,0
3,2x350	70-115	138	551	36,3	5,0	20,0
4,0x350	95-140	91	364	55,0	5,0	20,0
5,0x450	125-180	54	217	110,6	6,0	24,0