

CARBO 4576 AC



NORM TANIMI

Malzeme Nr	1.4576
EN ISO 3581-A	E 19 12 3 Nb R 12
AWS A 5,4	E318-17

İZİNLER

TÜV, DB, CE

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo 4576 AC çekirdek alaşımlı, rutil bazlı elektrottur. CrNiMo çeliklerin stabilize edilmiş veya stabilize edilmemiş paslanmaz çeliklerle aynı tür ve tür benzeri çeliklerin birleştirme kaynağında kullanılır. Nb ile stabilize edildiği için 400 C kadar ıslak korozyona dayanım gösterir. Alaşımı sayesinde hava ve okside olan gazlara 875 C kadar tufalleşmeye dirençlidir. Kolay tutuşur olup, curufu kolay temizlenir.

ÇALIŞMA SICAKLIĞI

-60 ila + 400 C arası

MALZEMELER

1.4401	X5CrNiMo17-12-2	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
1.4436	X3CrNiMo17-13-3	1.4579	X6CrNiMoTi17-12-2
1.4437	GX6CrNiMo18-12	1.4580	X6CrNiMoNb17-12-2
1.4408	GX5CrNiMo19-11-2	1.4583	(G)X10CrNiMoNb18-12

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

ÇEKME DAYANIMI	AKMA DAYANIMI	UZAMA DAYANIMI	DARBE DAYANIMI
Rm N/mm2	Rpo,2 N/mm2	A5 %	ISO-V J - 60 C de
590	400	36	57

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ % (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
<0,07	0,8	0,6	19	11	2,6	≥8 x C %

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/Kar	kg/ 1000	kg/paket	kg/Karton
2,0X300	35-55	345	1379	11,6	4,0	16,0
2,5X300	55-75	221	884	18,1	4,0	16,0
3,2X350	70-105	140	559	35,8	5,0	20,0
4,0X350	100-140	92	369	54,2	5,0	20,0
4,0X450	100-140	86	345	69,6	6,0	24,0
5,0X450	130-170	55	221	108,8	6,0	24,0