

CARBO 4829 AC



NORM TANIMI

Malzeme Nr	1,4829
EN 1600	E 23 12 L R 23
AWS A 5.4	E309L-16

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo 4829 AC çekirdek alaşımlı, rutil bazlı elektrottur. Kaynağı zor çeliklerin birleştirme ve dolgu kaynağında kullanılır. Korozyona karşı yüksek dirençlidir. İlk pasoda dahi öztenetik kaynak metaline (CrNi 18/10) ulaşılır. Ön tav gerektirmeden kullanılabilir olup, 1050 C kadar ısıya ve tufalleşmeye dirençlidir. Alaşımsız ve düşük alaşımlı çelikler üzerine yapılan kaplamalarda ilk pasoda dahi korozyon direncine ulaşır. Kolay tutuşur, düzgün kaynak metali verir, curufu kolay temizlenir, yırtılmalar ve çatlamalara dayanıklıdır.

ÇALIŞMA SICAKLIĞI

-60 C den + 300 C kadar

MALZEMELER

Karışık bileşimler 1.4583 ile H I / H II , 17 Mn 4 , StE 355.
P235GH / P256GH, P295GH , P355N
1.4825 GX25CrNiSi18-9
1.4826 GX40CrNiSi22-9
1.4828 X15CrNiSi20-10
1.4832 GX25CrNiSi20-14
1.4301 X5CrNi18-10 KAPLAMALAR İÇİN

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	>32	>32

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ % (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	Ni
>0,07	0,9	0,7	24	13

AKIM

= +/-, 42 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
2,5X300	40-75	219	874	18,3	4,0	16,0
3,2X350	75-110	139	556	36,0	5,0	20,0
4,0X450	90-140	92	366	54,0	5,0	20,0