

NORM TANIMI

Malzeme Nr.	17.346
DIN EN ISO 3580-A	E CrMo 1 B 12 H5
AWS A 5.5	E8018-B2

**UYGULAMA
KULLANIM
ÖZELLİKLERİ**

Carbo CrMo 1 B bazik karakterli CrMo alaşımlı elektrottur.
880 N/mm 2 kadar çekme dayanımı olan düşük alaşımlı su verilmiş çeliklerin kaliteli birleştirme kaynağında kullanılır. Sürünme dayanımlıdır.
Cr Mo çeliklerin kazan ve boru kaynaklarında 500 C ısıya kadar dayanıklıdır.
Kaynak metali ısıtıl işlem ile sertleştirilebilir. Kısa ark boyu ve (+) kutup kullanılmalı, kök pasolar için (-) kutup ile kaynak yapılmalıdır. Üretici verilerine uyularak ön tav ve ısıtıl işlem uygulanmalıdır.

ORTAM ISISI

+ 500 C kadar

MALZEME

1.7218	25CrMo4	1.7335	13CrMo4-5
1.7262	15CrMo5	1.7218	GS25CrMo4
1.7321	20MoCr4	1.7354	G22CrMo5-4

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

ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm2	AKMA DAYANIMI ReL N/mm2	UZAMA DAYANIMI A5 %	DARBE DAYANIMI ISO - V J +/-0 C	Çalıştırılma 30 dk 720 C Su verilme 30 dk 930 C sonra 30 dk 720 C
640	500	24	90	
530	370	26	120	1.
				2.

**KAYNAK
BANYOSU ANALİZİ
(uyulan değerler)**

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.07	0.7	0.9	1.1	0.5

AKIM

= + (-)/ ~ 65 V

KAYNAK POZİSYONU

PA,PB,PC,PD,PE,PF

KURUTMA

1h, 350 C + / - 10 C (GEREKİRSE)

Ebatlar	AKIM (A)	Adet/Pa	Adet/Krtn	kg/1000	KG/Paket	kg/ Krtn
2.5x350	70-110	234	935	21.4	5.0	20.0
3,2x350	95-150	138	552	36.2	5.0	20.0
4,0x350	130-190	91	364	54.9	5.0	20.0
5.0x450	150-240	54	218	110.2	6.0	24.0