

CARBO CrMo 5 AC



NORMTANIMI

Malzeme Nr.	1.7373
DIN EN ISO 3580-A	E CrMo5 R 12
AWS A 5.5	E8018
AWS A 5.4	E 502-16

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo CrMo 5 AC, dalgali akımda kaynak yapılabilen CrMo alaşımlı elektrottur. İyileştirilmiş çeliklerin birleştirme kaynağında kullanılır. 650 C kadar kav mukavemetlidir. CrMo - eliklerin kazan ve boru imalatının kaynaklarında kullanılır. Kaynak metali basınçlı hidrojen, çözelti yırtılmalarına dirençli olup iyileştirebilir ve kullanımda sertleştirilebilir. Ana malzemenin standartlarına göre ön tav uygulanmalı ve kaynak sonrası ısıtıl işlem uygulanmalıdır.

ORTAM ISISI

+ 500 C kadar

MALZEME

1.7380 11 X12CrMo9-1	1.7259 26CrMo7
1.7375 12CrMo9-10	1.7273 24CrMo10
1.7380 G-12CrMo9-10	1.7276 10CrMo11
1.7379 G-17CrMo9-10	1.7281 16CrMo9-3
1.8075 10CrSiMoV7	1.7362 X12CrMo5

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 Ortamısı	Çalıştırılma 30 dk 720 C Su verilme 30 dk 930 C sonra 30 dk 720 C
620	490	17	70	1.
600	500	17	80	2.

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.06	0.7	1.0	5.1	0.5

AKIM

= + (-)~, 65 V

KAYNAK POZİSYONU

PA,PB,PC,PD,PE,PF

KURUTMA

1h, 350 C + / - 10 C

Ebatlar	AKIM (A)	Adet/Pak	Adet/Krtn	kg/1000	KG/Paket	kg/ Krtn
2.5x350	70-110	279	1117	17,9	5.0	20.0
3,2x350	95-150	166	662	30,2	5.0	20.0
4,0x350	130-190	109	437	45,8	5.0	20.0
5,0x450	150-240	65	261	92,0	6,0	24,0