

CARBO CrMo 5 B

NORM TANIMI

Malzeme Nr.	1.7373
EN ISO 3580-A	E CrMo 5 B 42 H5
AWS A 5.5	E8018-B6
AWS A 5.4	E 502 -15

**UYGULAMA
KULLANIM
ÖZELLİKLERİ**

Carbo CrMo 5B bazik karakterli elektrottur. Kalitesi yükseltilmiş çeliklerin birleştirme ve dolgu kaynaklarında kullanılır. 650 °C kadar kava mukavemetli ve sürünme dayanıklıdır, kazan ve boru kaynağında kullanılır. Basınçlı hidrojene ve çözeltiye dayanıklıdır ve ısıt işleme uygundur. Kısa ark boyu ve + kutup kullanılmalı, kök pasolar için - kutup ile kaynak yapılmalıdır. Üretici verilerine uyularak ön tav ve ısıt işlem uygulanmalıdır.

ORTAM ISISI

20 c ile 500 C kadar

MALZEME

1.7380	10CrMo9-10	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 +/-0 C	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	0.5	1.0	5,1	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