

CARBO Cu B



NORM TANIMI

Malzeme Nr.	2.1363
DIN 1733	EL-CuMn2
AWS A 5.6	Ecu

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo Cu B bazik karakterli özel kaplanmış saf bakır elektrottur. Saf bakırların birleştirme ve dolgu kaynağında kullanılmak üzere üretilmiştir. Kaynak metali gözeneksiz olup yırtılmalara ve korozyona yüksek dirençlidir.

KULLANIM ALANI

Demir çelik endüstrisi, bara kaynakları ve saf bakır alaşımların birleştirme ve kaynaklarında kullanılır.

KAYNAK BİLGİLERİ

Kalınlığı 5 mm kadar olan sacçlarda ön tav uygulanmadan kaynak yapılabilir. Kalınlığı 5 mm den büyük olan saclarda ön tav min 300 C - max. 600 C olmalıdır. Bu elektrot (FA) yukarıdan aşağıya pozisyonu hariç her pozisyonda kullanılabilir. Ark mümkün olduğunca kısa tutulmalıdır. Mümkün olan en büyük elektrot çapı seçilmelidir.

MALZEME

2.0040 2.0070 2.0076 2.0090

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm2	UZAMA DAYANIMI A5 %	SERTLİK HB	ELEKTRİK İLETKENLİĞİ	ISI İLETKENLİĞİ
200	25	~40	15-20(S-m/mm ²)	120-145 (W/(m-K))

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ (uyulan değerler)

Cu	Mn	Sn
Basis	2,5	0,8

AKIM

=+

KAYNAK POZİSYONU

PA, PB, PC, PD, PF

KURUTMA

1h, 90 C + / - 10 C (gerekirse)

Ebatlar	AKIM (A)	Adet/Paket	Adet/Krtn	kg/1000	KG/Paket	kg/ Krtn
2.5x300	80-110	287	1148	17,4	5.0	20.0
3,2x350	100-130	169	676	29,6	5,0	20,0
4,0x450	130-170	136	544	44,2	6.0	24.0
5.0x450	170-200	67	268	90,1	6.0	24.0