

CARBO DURIT E



NORM TANIMI

DIN 8555	E21-GF-UM-60-GP
DIN EN 14700	E Fe 20

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

CARBO DURIT E WSC ile doldurulmuş, demir bazlı teldir, elektrik ile kaynak yapılabilir hale gelebilmesi için macuna batırılarak kaplanmıştır. Kaynak metali, wolfram karbürler yerleştirilmiş wolfram çelik matriksinden oluşur. WSC nin sıra dışı sertliği (~ 2300 HV), kaynağın yüksek aşınma direncini sağlar.

KULLANIM ÖRNEKLERİ

Madencilik araç gereçleri, yol yapımı, kuyu yapımı ve sondaj tekniğinde kullanılan araç gereçlerin kaplama kaynağında.

KULLANIM BİLGİLERİ

Ana malzemenin karbon içeriği birleştirme hataları oluşmaması için %0,45 i geçmemelidir. Yapılan kaynağın kırılmaması ve içine göçmemesi için, ana malzeme yeterince mukavemetli olmalıdır. Parçanın temiz olması, yağ, pas, kav içermemesi gerekir. Büyük parçalarda, tipine göre, 350 C - 500 C arası ön tav önerilir. Kullanım alanına bağlı olarak tane büyüklüğü ve tel çapı seçilmelidir. İnce taneler, şayet yüksek sürtünme aşınmaları bekleniyorsa kullanılmalıdır. Kesici etki isteniyorsa kaba taneli WSC tercih edilmelidir.

SERTLİK DEĞERLERİ

WSC SERTLİK (HV)
2300

KAYNAK BANYOSU (uyulan değerler)

Fe	WSC
~40	~ 60

AKIM

=+/-, 50 V

KAYNAK POZİSYONU

PA,PB

Ebatlar	Tane iriliği	Adet/Paket	Adet/Karton	kg/ 1000	kg/paket	kg/Karton
3,5X350	70-90	99	396	50,5	5,0	20,0
4,0X350	80-100	66	264	75,9	5,0	20,0
5,0X350	100-120	42	167	119,6	5,0	20,0