

CARBO DURIT S 70



NORM TANIMI

DIN 8555	E21-60-CGZ
----------	------------

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo Durit S 70 sinterlenmiş Wolframkarbür elektrottur. Cr ve Nb ilave olarak alaşımlandırılmıştır. Aşırı aşınma dayanımlı ve çok sert kaplama kaynaklarında kullanılır. İlk pasoda yaklaşık 64 HRc sertliğe ulaşır. Darbe dayanımı gerektirmeyen, mineral ve seramik malzemelerin sürtünme ve abrazif aşınmaların beklenildiği durumlarda kullanılır.

KULLANIM ÖRNEKLERİ

Sondaj, yol yapımı ve madencilikte kullanılan makinaların kaplama kaynaklarında ve seramik endüstrisinin taşıyıcı helezonlarında, asfalt sıyırma makinası, kum karıştırıcıları ve karıştırıcı küreklerde kullanılır.

KULLANIM BİLGİLERİ

Kaynak yapılacak alan pas, yağ, kav ve diğer kirlerden arındırılmalıdır. Dolgu yüksekliği 2 pasoyu geçmemelidir. Yaklaşık 250 - 300 C ön tav önerilir. (veya ana malzemeye göre ayarlanır) ve yavaş soğutulmalıdır. İnşaat çelik (St 37-60) kaynaklarında Carbodur 600 AC ile ara kat tavsiye edilir. Kaynak metali torlanarak çalıştırılabilir.

SERTLİK DEĞERLERİ

Sertlik 1. Paso (HRc)	Sertlik 2. Paso (HRc)
63-65	66-70

KAYNAKBANYOSU (uyulan değerler)

WC	Cr3Cr2	Nb	Fe
70	7	4	Rest

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Pake	Adet/Koli	Kg/1000	Kg/Paket	Kg/Koli
4.0x350					5.0	20.0
5.0x350					5.0	20.0
6.0x350					6.0	24.0