

CARBO F 250



NORM TANIMI

DIN 8555	MF7-GF-250-KNP
----------	----------------

KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Yüksek mangan ve yüksek krom alaşımlı östenit dolgu teldir. Kaynak metali paslanmaz, antimanyetik ve yüksek mukavemetlidir. Oksiasetilen ile kesilemez. Dolgu kaynağında pasolar ihtiyaca göre ayarlanabilir. Carbo F 250 basınç ve korozyon gören durumlarda uygundur. Schaeffler Diagramı'ndaki yeri sebebi ile eski sert dolguların ara katları için uygundur. Kaynak metali soğuk çekişlenerek 500 HB sertliğe ulaşabilir.

KULLANIM ÖRNEKLERİ

Raylarda aşınmaya dayanıklı kaplamalar, kırıcı çekiçler, kepçe dişlileri, burçlar, rulolar, yüksek fırın kapakları, ve aynı zamanda Mn sert çeliklerin dolgu kaynağında kullanılır.

SAF KAYNAK METALİ SERTLİĞİ

KAYNAK ESNASINDA (HB)	SOĞUK SERTLEŞMEDEN SONRA (HB)
230	500

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V
0.4	0.4	16.0	14.0	1.2	0.6	0.2

EN 439'A GÖRE GAZLAR

l1,M13: Argon ve % 1 oksijenli % 99 Argon

AKIM

= +

KAYNAK BİLGİLERİ

DIA(mm)	DIA (inch)	Volt	Amper	Sevkiyat şekli	
1.6	1/16	20-26	160-260	O	G
2.0	5/64	22-27	220-280	O	G
2.4	3/32	24-28	260-340	O	G S
2.8	7/64	25-29	300-400	O	S
3.2	1/8	26-30	320-460		S

SEVKİYAT ŞEKLİ

O: KORUMALI DOLGU TEL
G: GAZ KORUMALI DOLGU TEL
S: TOZALTI KAYNAĞI İÇİN DOLGU TEL

MAKARA / AĞIRLIK

B/BS 300 : 15 Kg B 450 : 30 Kg Maroton bidon: 150 / 300 Kg.,