CARBO F-4122

CARBO WELD
SCHWEISSMATERIALIEN GMBH

NORM TANIMI

Malzeme Nr.	1.4122
EN 1600	EZ 17 1
DIN 8555	MF 6-GF-50-CP

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Aynı tür ve tür benzeri ferritik çeliklerin birleştirme kaynağı için dolgu teldir.
Özellikle su, buhar ve gaz armatürlerin 475° C kadar kapama kaynakları için kullanılır.
800° C kadar kav mukavemeti sağlanmıştır. Isıl işlem uygulanabilir.

ISIL İŞLEM VE KAYNAK BİLGİLERİ

Ön tav 300°C - 400°C arası uygulanmalıdır. 120° C kadar soğutulduktan sonra usul işlem uygulanabilir. Düşük alaşımlı malzemelerde duvar kalınlığına göre 150°C - 350°C ön tav gereklidir.

KULLANIM ALANI

Yönlendirici rulolar, yönlendirici kızaklar, rulolar vs.

MALZEME

1.4122 x35cRmO17 GX35CrMo17

ÇALIŞMA ISISI

475° C kadar

KAYNAK METALİNİN MEKANİK DEĞERLERİ

ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm2	AKMA DAYANIMI ReL N/mm2	UZAMA DAYANIMI A5 %	SERTLİK HRc
800	600	12	~48

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ (uyulan değerler)

C	Cr	Mo	Ni
0.35	17	1.0	+

EN 439 göre Gaz

I1 ,M13: Argon ve %1 lik oksijenli % 99 Argon

AKIM

= +

KAYNAK BİLGİLERİ

DIA(mm)	DIA (inch	Volt	Amper	Sevkiyat şekli		
1.2	1/32	18-24	120-220	O	G	
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		S
2.8	7/64	25-29	300-400			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 Maraton Bidon: 150/300 Kg.