

CARBO F 4370



NORM TANIMI

Malzeme Nr.	1.4370
DIN 8555	MF8-GF-200-CKNPZ
AWS	E 307

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Yüksek alaşımlı dolgu teldir. Tam öztenit kaynak metali verir. Kaynak metali soğuk çekişlenerek sertleştirilebilir, antimonyetiktir ve 850°C kadar ısıya dayanıklıdır. C değeri % 0,7 üzeri olan, zor kaynak yapılabilen çeliklerin, ısıya dayanıklı paslanmaz çeliklerin ve döküm çeliklerin kullanımda sertleşen parçaların dolgu kaynağında kullanılır. Kaynak metalinin esneme kabiliyetinden dolayı, sert kaplamalar öncesi, gerilim giderme ara katlarına uygulanabilir. Darbeye maruz kalan parçaların dolgu kaynağı ve manganlı sert çeliğin, yüksek yırtılma dayanımlı tamir kaynakları uygulanır.

MALZEME

Karışık Bileşimler 1.4583 ile H I/H II, Mn 4, StE 355
P235GH / P256GH, P295GH, P355N
Mangansertçelik, zırh çelik ve diğer sertleştirilebilir çelikler.

ORTAM ISISI

+ 300 C kadar

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm2	AKMA DAYANIMI Rp0,2N/mm2	UZAMA DAYANIMI A5 %	DARBE DAYANIMI ISO - V J Ortam ısısında
600	>400	>32	>32

SAF KAYNAK METALİ SERTLİĞİ

KAYNAK ESNASINDA (HB)
180

SOĞUK SERTLEŞMEDEN SONRA (HB)
340

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,06	0.4	6,5	19	8,5

EN 439 göre Gazlar

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

AKIM

= +

KAYNAK BİLGİLERİ

DIA(mm)	DIA (inch)	Volt	Amper	Sevkiyat şekli
1,2	3/64	19-22	120-220	G
1.6	1/16	20-26	160-260	G
2.0	5/64	22-27	220-280	G
2.4	3/32	24-28	260-340	G S
2.8	7/64	25-29	300-400	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.,