

## CARBO F-440



### NORM TANIMI

|          |                 |
|----------|-----------------|
| DIN 8555 | MF5-GF-450- C P |
|----------|-----------------|

### UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

CARBO F- 440 orta sertlikte kaynak metali verir.Korozyon dayanımının yanısıra ısı altında sürekli yükten kaynaklanan aşınmaya karşı dirençlidir.Yüksek krom içeren, martensit kaplamalardaki ısıtıl işlem sayesinde 400-500 HB değerlerinde istenilen sertlik ayarlanabilir.

### KULLANIM ALANLARI

Tekerlek alınları, zincir bağlantıları, kova zincirleri, vinç tekerlekleri vs.

### ÖN TAV

Ana metal ve malzeme büyüklüğüne göre değişir. (250-350 C )  
Ara bekleme ısısı max. 450 C  
Kaynak kalınlığı max. 100 mm

### ISIL İŞLEM SONRASI KAYNAK METALİNİN DEĞERLERİ KAYNAK METALİNİN SERTLİĞİ

| 480 C     | 510 C      | 540 C      | 570 C      | 600 C      |
|-----------|------------|------------|------------|------------|
| 480-500HB | 460-490 HB | 440-480 HB | 400-430 HB | 320-350 HB |

### KAYNAK BANYOSU ANALİZİ (uyulan değerler)

| C    | Cr | Mo  | Ni  | V   |
|------|----|-----|-----|-----|
| 0,25 | 12 | 1,5 | 2,3 | 1,0 |

### EN 439 göre Gaz

I1 ,M13: %1 lik Oksijen, % 99 Argon

### AKIM

= +

### KAYNAK BİLGİLERİ

| DIA(mm) | DIA (inch) | Volt  | Amper   | Sevkiyat şekli |   |   |
|---------|------------|-------|---------|----------------|---|---|
| 1.2     | 3/64       | 19-22 | 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              | 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      Maraton Bidon: 150/300 Kg.