

CARBO F-53



NORM TANIMI

DIN 8555 MF10-GF-45-CGT

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo F-53 yüksek C, Cr alaşımlı dolgu teldir. Güçlü mineralli maddelerin ve korozyon kombineli aşınmaların kaplama kaynağına uygundur. Kaynak maks. 8 mm kalınlıkta yapılmalıdır. Gereken ısı işlem ile çatlaksız kaynak metali elde etmek mümkündür. 450° C lik ön tav uygulanmalıdır ve kaynak esnasında bu ısı korunmalıdır. Yavaş soğutma ve gerekirse fırın soğutma uygulanmalıdır. En iyi sonuca iki pasoluk kaynak ile ulaşılır. Kaynak metali darbe ve vuruşlara maruz bırakılmamalıdır.

KULLANIM ALANI

Tarım, çakıl kepçesi, pompa parçaları, karıştırıcı kanatlar, beton pompaları, taşıyıcı bantlar .

SAF KAYNAK METALİ SERTLİĞİ

KAYNAKESNASINDA (HRC)
58

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ (uyulan değerler)

C	Si	Cr
3.7	1.2	32.0

EN 439 göre Gazlar

I1, M13 : ARGON VE % 1 LİK OKSİJENLİ % 99 Argon

AKIM

= +

KAYNAK BİLGİLERİ

DIA(mm)	DIA (inch)	Volt	Amper	Sevkiyat şekli		
1.2	3/64	19-22	120*220			
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	O		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.,