

CARBO F-DURIT



NORM TANIMI

DIN 8555	MF21-65-GZ
----------	------------

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

WSC ile doldurulmuş dolgu teldir. Abrasiv aşınmaya maruz kalan parçaların yarı otomatik dolgu kaynağında kullanılır.

KAYNAK BİLGİLERİ

Kaynak metali kısıtlı işlenebilir. Kaynak esnasında ark öyle ayarlanmalı ki damla geçişi kaba damlalı olmamalıdır. Böylelikle karbitlerin ark tarafından eritilmesi engellenir. (WSC erime noktası: 2800° C). Max 2 paso kaynak yapılmalıdır. Çatlaksız kaynak dikkatli ısı girdisi ile mümkündür. Ön tav ısı ana malzemeye göre mümkün olduğunca en yüksek seçilmelidir. Yavaş soğutmaya dikkat edilmeli. Genel olarak mümkün olan en düşük kaynak gerilimi ile çalışılmalıdır.

KULLANIM ALANI

Sondaj takımları, taş endüstrisi, maden, tünel tekniği, sondaj tekniği.

KAYNAK METALİ SERTLİĞİ

1. Paso	2. Paso	WSC SERTLİĞİ HV 0.4
64	66	2360

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ (uyulan değerler)

Fe- Matrix	WSC
40	60

EN 439 göre Gaz

M13: %1 Oksijen ile % 99 Argon

AKIM

= +

KAYNAK BİLGİLERİ

DIA(mm)	DIA (inch)	Volt	Amper	Sevkiyat şekli
1,2	3/64	19-22	120-160	G
1.6	1/16	20-26	160-260	G
2,0	5/64	21,23	200-230	G
2.4	3/32	24-28	260-340	G
2.8	7/64	25-29	300-400	G

SEVKİYAT ŞEKLİ

O: KORUMALI DOLGU TEL
G: GAZ KORUMALI DOLGU TEL

MAKARA / AĞIRLIK

B/BS 300 : 15 Kg B 450 : 30 Kg