

NORM TANIMI

Malzeme Nr.	2.4887 benzeri
AWS SFA 5.11	ENiMoCr 1
DIN 8555	MF 23-200 CKNPTZ

**UYGULAMA
KULLANIM
ÖZELLİKLERİ**

Carbo F-Ni C, nikel bazlı, yüksek Mo, Cr, W alaşımlı dolgu teldir. Kaynak metali okside olan ortamlarda ve yetersiz koşullarda dahi korozyon dayanımlıdır. Kaplamalar yüksek mukavemetlidir. Isıl işlem ve çekiçlenme sayesinde mukavemeti yükseltilebilir. Yüksek ısılarda ~ 400 HB ye varan sonuçlarda dahi kaynak metali deformasyonu söz konusu değildir. Kalın kaynaklarda alt pasolar malzeme Nr. 1.4337 veya 1.4370 ile kaynak yapılmalıdır. Ana malzemeye göre 300°C - 400°C arasında ön tav uygulanmalıdır.

KULLANIMI

Sıcak kesme takımları, sıcak presler, çekiç vs.

ISI

Ortam ısısı yaklaşık + 400°C

**KAYNAK METALİ
SERTLİĞİ %
tipik değerler %**

ÇEKME DAYANIMI	AKMA DAYANIMI	UZAMA DAYANIMI	SERTLİK	SERTLEŞMEDEN
Rm N/mm2	Rpo.2 N/mm2	A5 %	HB	SONRA HB
680	500	10	~220	~400

**KAYNAK BANYOSU
ANALİZİ
(uyulan değerler)**

C	Cr	Mo	W	Fe	Ni
0.06	16	16	4.0	<7	Basis

EN 439 göre Gaz

I1, Argon

AKIM

= +

KAYNAK BİLGİLERİ

DIA(mm)	DIA (inch)	Volt	Amper	Sevkiyat şekli		
1.2	3/64	19-22	120-22			
1.6	1/16	20-26	160-260		G	
2.0	5/64	22-27	220-280		G	
2.4	3/32	2-28	260-340		G	S
2.8	7/64	25-29	300-400			S
3.3	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.