

CARBO F-WZ 50



NORM TANIMI

Malzeme Nr	1.2567
DIN 8555	MF3-GF-50-ST

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

C, Cr, V, W alaşımlı dolgu teldir. Aynı tür sıcak çalışma çeliğinden mamul takımların dolgu kaynağı için kullanılır. Kaynak metali işlenebilir sertliktedir.

MALZEME

1.2365	32CrMoV12-283	1.2713	55NiCrMoV6
1.2567	30WCrV17-2	1.2714	55NiCrMoV7
1.2581	X30WCrV9-3		

KULLANIM ALANI

Sıcak makaslar, matrisler, sıcak çalışma kalıpları , nalbant takımları, diken (bız) brom makasları .

KAYNAK BİLGİLERİ

Ana malzemeye ve soğutmaya göre ön tav ve ara bekletme ısıları 300 C - 450 C arasında olmalı, büyük parçalarda üst sınır seçilmelidir. Düşük gerilimli, düşük ısı girdisine ve yavaş soğutulmaya dikkat edilmelidir.

ISIL İŞLEM

SERTLEŞTİRMEK : 1060 C - 1120 C / Yağ, sıcak banyo, basınç
ÇALIŞTIRMAK : ~ 3 h istenilen ısıya
KOR HALİNE GETİRMEK : 2-4 h 800 C de / Fırın soğutma

KAYNAK METALİ SERTLİĞİ %

SERTLİK HRC	ÇALIŞTIRILMIŞ 560 c	ÇALIŞTIRILMIŞ 450 c	ÇALIŞTIRILMIŞ 350 c	KOR HALİNE GETİRİLMİŞ
~ 47	~52 HRC	~ 49 HRC	~48 HRC	~250 HRC

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ (uyulan değerler)

C	Cr	W	V
0,3	2,2	4,2	0,6

EN 439 göre Gaz

M13: % 1 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 Maraton Bidon: 150/300 Kg.