

CARBO F-WZ-59



NORM TANIMI

DIN 8555	MF4-GF-55-ST
----------	--------------

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo F-WZ 59 dolgu teldir. Kaynak metali abrazyon aşınmalarına ve darbelere yüksek mukavemetlidir. Kaynak metali keskinliğini muhafaza eder.

KULLANIMI

Sıcak ve soğuk takımlar, sıcak kalıplar, matrisler, kırıcı çekiçler vs.
Düşük alaşımlı takımlarda ana malzeme 300° C - 500 °C' lik ön tav uygulanmalıdır.
Sıcak çalışma çeliklerine 450 °C - 600° C lik ön tav uygulanmalıdır. Kaynak süresince bu ısı korunmalıdır. Yavaş soğutmaya dikkat edilmelidir.

ISIL İŞLEM

Kaynak sonrası hava soğutma: 57-59 HRc
Tekrar çalıştırmak : 2 h 530° C hava soğutma 59-61 HRc
Kor haline getirmek : 3 h 800° C ve fırın soğutma 250 HB
Sertleştirmek : 1200° C yağ veya hava 56-58 HRc

ÇALIŞMA ISISI

450° C kadar

KAYNAK METALİ SERTLİĞİ % tipik değerler %

SERTLİK HRC	ÇALIŞTIRILMIŞ HRc	SERTLEŞTİRİLMİŞ HRc	KOR HALİNE GETİRİLMİŞ HB
~ 58	~ 60	~ 57	~ 250 HB

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ (uyulan değerler)

C	Cr	Mo	W
0.6	4.0	3.5	3.5

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		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	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.