CARBO Mo B

NORM TANIMI

Malzeme Nr.	1.5424
EN ISO 3580-A	E Mo B 4 2 H 5
AWS 5.5	E 7018-A-1
(EN 1599)	(E Mo B 4 2 H 5)

UYGULAMA
KULLANIM
ÖZELLİKLERİ

KAYNAK BİLGİLERİ

Carbo Mo B bazik karakterli elektrottur. Mo alaşımlı boru çeliklerinde, kazan ve ince taneli çeliklerin kaynağında kullanılır. Min. 460 N/ mm akma dayanımı olan Mo - çeliklerin birleştirme kaynağında kullanılır. Kaynak metali düşük ısılarda mukavemet gösterir ve yaşlanmaya dirençlidir. Artı kutup tercih edilerek kısa ark boyu ile kaynak yapılması, kök kaynaklarında ise eksi kutupta kaynak yapılması tavsiye edilir. C içeriği % 0,22 den fazla olan çeliklerde ve 20 mm den kalın saçlarda karbon ihtivasına göre ön tav, ısıl işlem tavsiye edilir.

ORTAM ISISI

+ 550 °C kadar

MALZEME

DIN EN 10025	S235JRG1, S235JRG2, S235JRG3, S275JR, S275J2G3, S355J2G3
DIN EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295 GH, P355 GH
DIN EN 10028-3	P275N, P355NH, P275NL2, P355NH, P355NL1
DIN 17100	St 37-2, St 44-2, St 52-3, ST 50-2
DIN 17175	St35.8, StE 45.8, 17 Mn 4, 19 Mn 5,15 Mo 3
DIN17102	StE 255 - StE 420, WStE 255- WStE 420
DIN17172	StE 210. 7 - StE360. 7 TM
DIN17155	H I,HII, 17 Mn 4, 19 Mn 6

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ
(tipik değerler)

ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm2	AKMA DAYANIMI ReL N/mm2	UZAMA DAYANIMI A5 %	DARBE DAYANIMI ISO - V J +/-0 C
600	490	25	> 125

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ
(uyulan değerler)

C	Si	Mn	Mo
0.07	0.6	0.9	0.5

AKIM

= + (-) / ~ 65 V

KAYNAK POZİSYONU

PA, PB, PC, PD, PE, PF

KURUTMA

1h, 350 C + / - 10 C (gerekirse)

Ebatlar	AKIM (A)	Adet/Paket	Adet/Krtn	kg/1000	KG/Paket	kg/ Krtn
2.5x350	70-110	234	935	21.4	5.0	20.0
3,2x350	95-150	138	552	36.2	5.0	20.0
4,0x350	130-190	91	364	54.9	5.0	20.0
5.0x450	150-240	54	218	110.2	6.0	24.0