CARBO NiMoCr 90

CARBO WELD
SCHWEISSMATERIALIEN GMBH

NORM TANIMI

EN 757	E 69 4 Mn2NiCrMo B T 42 H5
DIN 8529	EY 69 75 Mn2NiCrMo B
AWS A 5.5	E1 1018-M

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo NiMoCr 90 bazik karakterli elektrottur. Yüksek mukavemetli çelikler, su verilmiş çelikler ve mukavemetli döküm çeliklerin birleştirme ve dolgu kaynağında kullanılır. Düşük hidrojen ihtivası sebebi ile kaynak metali yırtılmalara ve çatlamalara dayanımlıdır. (≤ 5 ml / 100 g).Kurutma fırınlarında kurutularak kullanılması, ince kaynak dikişi ile kaynak yapılması tavsiye edilir. Ön tav ve ara bekletme ısıları üreticinin değerlerine bakarak uygulanmalıdır.

ORTAM ISISI

-60 C ile + 450 C arası

MALZEME

StE 500 ile StE 690 V
N-A-XTRA 55 İLE 70 KADAR
S500 İLE S690 ARASI

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 - 10 C de - 40 C	- 60 C
830	>730	>18	>47	>28

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo
0,05	0.3	1.7	2	0.4	0.4

AKIM

= +

KAYNAKPOZİSYONU

PA,PB,PC,PD,PE,PF

KURUTMA

1h, 350 C + / - 10 C (GEREKİRSE)

Ebatlar	AKIM (A)	Adet/Pake	Adet/Krtn	kg/1000	KG/Paket	kg/ Krtn
2.5x350	60-100	234	935	21.4	5.0	20.0
3.2x350	90-140	138	552	36.2	5.0	20.0
4.0x450	110-190	91	364	54.9	5.0	20.0
5.0x450	180-240	54	218	110.2	6.0	24.0