

CARBO S 1



NORM TANIMI

AWS A5.13	ECoCr-C
DIN 8555	E20-UM-55-CSTZ

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo S 1 % 160 verimli dalgalı akımda kaynak yapılabilen elektrottur. Kaynak metali kullanımda olan en sert ve aşınmaya en dayanıklı kobalt bazlı alaşım verir. Kaynak metali östenit/ledeburitik yapıda olup çok sayıda CrW karbit ihtiva eder. Ağır metal sürtünmelerine ve aşınmaya, 1000 C kadar sıcaklıklara, korozyona yüksek direnç gösterir. Yüksek sertlikte olması sebebi ile orta düzeyde mekanik ve termik şokların olduğu durumlarda hadde klavuzları, ekstrüzyon kalıpları, sübop oturma yüzeyleri, mixer bıçakları, bilyeli öğütücüler, burç, polip tutucularda kullanılabilir. Yüksek sertliğinden dolayı sadece taşlanarak işlenebilir. Ana metal çok yüksek sıcaklıklarda da çapağı kolay temizlenir.

ÇALIŞMA SICAKLIĞI

Ortam ısısı yaklaşık 1000 C kadar

KAYNAK BİLGİLERİ

Ana malzemeye bakılarak çalışma ısısı uygulanır. Kritik ana malzemelerin ön tav ve ara beketme ısıları 400 C ile 600 C arası tavsiye edilir. Düşük alaşımlarda ve östenit çeliklerde yavaş soğutmaya dikkat edilmeli, gerekli durumlarda fırında soğutulmalıdır. Büyük konstrüksiyonlar hariç gerilim giderme işlemi (700 C) gerektirmez.

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

SERTLİK ORTAM ISISINDA HRC	+ 600 C HRC
ca. 55	ca. 44

+ 800 C HRC	ERİME NOKTASI	YOĞUNLUK g/ccm
ca.34	1250 - 1290 C	8,7

KAYNAK BANYOSU (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Ni	Cr	W	Fe	Co	Diğer
2,2	1,2	1	54	30	12,5	3	Basis	< 3

AKIM

=+/-,42 V

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB,PC

KURUTMA

1 h 350 C -/+ 10 C gerekirse

UYGUN DOLGU TELİ

CARBO F-S 1

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Pake	kg/Karto	det/Karto	kg/1000	kg/Paket	kg/Karton
3,2x350	90-130	84	20,0	336	59,5	5,0	20,0
4,0x350	120-170	62	20,0	247	81,0	5,0	20,0
5,0x350	150-200	38	20,0	152	131,2	5,0	20,0