

CARBO S 12



NORM TANIMI

AWS A5.13	ECoCr-B
DIN 8555	E20-UM-50-CTZ

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo S 12 % 160 verimli dalgalı akımda kaynak yapılabilen elektrottur. Kaynak metali CrW karbit içeren östenit/ledenit yapıda sert kobalt bazlı alaşım verir. Kaynak metalinin yapısı sert ve toktur. Bu özelliğinden dolayı mekanik darbe ve termik şoklara direnci yüksektir. 500 C - 900 C kadar sıcaklıklara ve korozyona yüksek direnç gösterir. Ağaç işleme fabrikalarının tüm işleme takımları, sondaj matkalpaları, plastik ekstrüzyon vidaları kağıt- plastik endüstrisinin kırıcı ve öğitici takımlarında kullanılır. Kaynak yapılırken kısa ark boyu ile çalışılıp elektrotun dik tutulmasına dikkat edilmelidir. Daha yüksek aşınma mukavemeti gerekli görülen yerlerde Carbo S 6, daha yüksek termoşok gerekli görülen yerlerde Carbo S 1 tavsiye edilir.

ÇALIŞMA SICAKLIĞI

Ortam sıcaklığı yaklaşık 600 C kadar.

KAYNAK BİLGİLERİ

Ana malzemeye bakılarak çalışma ısısı uygulanır. Kritik ana malzemelerin ön tav ve ara bekleme 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	+ 300 C HRC	+600 C HRC	ERİME NOKTASI	Yoğunluk g/ccm
ca. 48	ca.37	ca. 32	1280-1320 C	8,7

KAYNAK BANYOSU (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	W	Fe	Co	Diğer
1,4	1,0	1	28	8,5	3	Basis	<3

AKIM

=+/-,42 V

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB,PC

KURUTMA

1 h 350 C – /+ 10 c gerekirse

UYGUN DOLGU TEL

CARBO F - S 12

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