

CARBO S 21



NORM TANIMI

DIN 8555		E20-UM-300-CKTZ
----------	--	-----------------

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo S 21 % 140 verimli dalgalı akımda kaynak yapılabilen elektrottur. Kullanımda olan sert kobalt bazlı alaşımların en sert, korozyona ve ısıya en dirençli kaynak metaline sahiptir. Darbe dayanımı ve soğukta sertleşmesi çok yüksek olup çekiçlemek sureti ile 45 HRC sertliğe ulaşılabilir. Korozyon, darbe, yüksek ısılara ve termoşoklara yüksek dirençlidir.

KAYNAK BİLGİLERİ

Ana malzemeye bakılarak çalışma ısısı uygulanır. Kritik ana malzemelerin ön tav ve ara bekletme 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 Hb	SOGUKTA SETLEŞME HRc	ERİME NOKTASI	YOĞUNLUK g/ccm
ca. 30	ca.280	ca. 45	1250 C	8,3

KAYNAK BANYOSU (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Co	Fe
0,3	0,9	1	28	5,5	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 21

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Pake	Adet/Karton	kg/ 1000	kg/paket	kg/Karton
2,5x350	50-60	145	580	34,5	5,0	20,0
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