

CARBO S 25



NORM TANIMI

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

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo S 25, %140 verimli dalgalı akımda kaynak yapılabilen elektrottur. Kaynak metali sert kobalt karışımına sahiptir. Yüksek sıcaklıklara, korozyona ve termoşoklara ve darbelere yüksek dirençlidir. Soğukta sertleşebilir olup çekişlenmek suretiyle 45 HRC sertliğe ulaşır. Dövme aparatları, sıcak matrisler, sıcak kesme kalıpları ve sıcak kesme bıçaklarında kullanılır.

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. Düşük alaşımlı ve östenit çeliklerde yavaş soğutmaya dikkat edilmelidir.

ISI

Ortam ısısı 900 C kadar

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

ERİME NOKTASI	ÖZGÜL AĞIRLIK g/cm ³	ESNEME %		AKMA DAYANIMI N/mm ²	
		20 C	800 C	20 C	800 C
1280-1390 C	8.3	5.5	13	630	300

SERTLİK DEĞERLERİ

ORTAM ISISI HB	+ 900 C HB	SOĞUK SERTLEŞME HRc
ca. 285	ca. 140	
		ca. 45

KAYNAK BANYOSU (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	Ni	W	Co	Fe
<0.1	0.8	1	20	10	15	Basis	<3

AKIM

=+/-,42 V

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB,PC

KURUTMA

1 h 350 C – /+ 10 C gerekirse

UYGUN DOLGU TEL

CARBO F - S 25

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Pake	Adet/Kart	kg/ 1000	kg/pake	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