

CARBO S 6



NORM TANIMI

AWS A5.13	ECoCr-A
DIN 8555	E20-UM-40-CSTZ

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo S 6 % 140 verimli dalgalı akımda kaynak yapılabilen elektrottur. Kaynak metali CrW karbit östenit/ledoburitik yapıda sert kobalt bazlı alaşım verir. Yüksek aşınma ve korozyon direncinin içeren yanısıra sert darbelere ve termik şoklara dirençlidir. Kaynak metalinin yüksek sertliğinden dolayı talaşlı imalatla kullanılan kesici takımlar, buhar sübopları, sıcak kesme makasları ve buhar pompalarında kullanılır. Dalgalı akımda dahi kaynak yapılabilir.

ÇALIŞMA SICAKLIĞI

Ortam ısısı yaklaşık 600 C kadar

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 HRC	+ 600 C HRC	ERİME NOKTASI	ÖZGÜL AĞIRLIK g/ccm	ÇEKME DAYANIMI
ca.42	ca.35	ca. 29	1350C	8.3	90

KAYNAK BANYOSU (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	W	Fe	Co	Diğer
1	0.9	1	28	4.5	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/Paket	kg/Karton	Adet/Karton	kg/1000	kg/Paket	kg/Karton
2.5x350	50-60	145	20,0	580	34.5	5,0	20,0
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		152	131.2	5.0	20.0