

CARBO SK 1



NORM TANIMI

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

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo SK 1 CoCrW alaşımlı kaynak metali veren rutil-bazik karakterli sert dolgu bir elektrottur. Kaynak metali kullanımda olan en sert ve aşınmaya en dayanıklı kobalt bazlı alaşım verir. Kaynak metali östenit/ledeburitik yapıda olup çok sayıda CrW karpit 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 sıcaklığı yaklaşık 1000 C

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	+ 600 C HRC	+ 800 C HRC	ERİME NOKTASI	YOGUNLUK g/ccm
~ 55	~ 44	~ 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/Paket	kg/Karton	Adet/Karton	kg/1000	kg/Paket	kg/Karton
3,2x350	70-110	140	20,0	560	35,7	5,0	20,0
4,0x350	100-140	103	20,0	412	48,6	5,0	20,0
5,0x350	140-180	64	20,0	254	78,7	5,0	20,0