

NORM TANIMI

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

**UYGULAMA
KULLANIM
ÖZELLİKLERİ**

Carbo SK 21 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
~ 30	~ 280	~ 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/Paket	Adet/Karton	kg/ 1000	kg/paket	kg/Karton
2,5x350	40-75	235	939	21,3	5,0	20,0
3,2x350	70-110	140	560	35,7	5,0	20,0
4,0x350	100-140	103	412	48,6	5,0	20,0
5,0x350	140-180	64	254	78,7	5,0	20,0