

CARBO SK 6



NORM TANIMI

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

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo SK 6 özelliğini çekirdeğinden alan elektrottur. Kaynak metali CrW karbit içeren östenit/ledeburitik yapıda sert kobalt bazlı alaşım verir. Yüksek aşınma ve korozyon direncinin yanısıra sert darbeler 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 sıcaklığı 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	+ 600 C HRC	+800 C HRC	ERİME NOKTASI	YOĞUNLUK g/ccm	ÇEKME DAYANIMI kg/mm2
~ 42	~ 35	~ 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 TEL

CARBO F - S 6

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
5,0x450	140-180	64	254	78,7	5,0	20,0