

CARBO S-3348 CARBO T-3348

S: Telelektrot

T: Elektrot



NORM TANIMI

Malzeme Nr.	1.3348	
DIN 8555	SG - 4-60 ST	WSG - 4-60 ST
AWS A 5.7	ER Fe 5 B	ER Fe 5 B

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Hız çeliği kalitesinde teldir. Aşınmaya dayanımlı katların dolgu kaynağı için kullanılır. Düşük alaşımlı çeliklerden mamul kesme ağızlarının kesiciliğini yitirmeden kaynağında ve hız çeliklerin tamirleri için kullanılır. Kaynak metali, tür benzeri hız çeliklerde olduğu gibi tekrar çalıştırılabilir ve ısı işleme olanak tanır.

KULLANIM ÖRNEĞİ

Darbeli bıçak, klasvuz takımı, matkap, aynı zamanda 880N/mm² ye kadar olan takımlar için kullanılır.

KAYNAK BİLGİLERİ

Ana malzeme ve soğutmaya bağlı olarak ön tav ve ara bekletme ısıları 400 - 500° C arası olmalıdır. Büyük alanlı parçalarda ise üst sınır seçilmelidir. Sertliğin ve mukavemetin yükseltilmesi için 350° C çalıştırılır. Hız çeliklerin tamirati daha önce uygulanan ısı işlem ile yapılır. (2-4h, 850 °C de). Tamir edilecek takımlar kademeli sertleştirme kaynağı ile bakım uygulanır.

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

SERTLİK HRC	Çalıştırılmış 2 h 530 C	Sertleştirilmiş 1220 C	Sertleştirildikten sonra çalıştırılmış	Kor haline getirmek 5 h/850 C
~61	~ 64 HRC	~ 62 HRC	~ 64 HRC	~ 250 HB

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ (uyulan değerler)

C	Cr	Mo	W
0.9	4.5	8.5	2

EN 439 göre Gazlar

TELELEKTROT
I1

ELEKTROT
I1

AKIM

= +

= -

KAYNAK BİLGİLERİ ÇAP AKIM

mm	0.8	1.0	1.2	1.6	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0
A min									
B max									

MAKARA TİPİ, AĞIRLIK

B300 15 Kg.

10 Kg.