

CARBO TS 1



NORM TANIMI

AWS A5.13	ECoCr-C
DIN 8555	WSG20-GO-55-CSTZ
DIN 8555	G20-GO-55-CSTZ

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo TS 1 MIG/TIG yöntemi için kaynak telidir. Kaynak metali kullanımda olan en sert ve aşınmaya en dayanıklı kobalt bazlı alaşım verir. Kaynak metali östenit/ledoburitik yapıda olup çok sayıda CrW karbit 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 kılavuzları, ekstrüzyon kalıpları, sübap oturma yüzeyleri, mikser 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 ısısı yaklaşık 1000 C kadar.

KAYNAK BİLGİLERİ

Ana malzemeye bakılarak çalışma ısısı uygulanır. Kritik ana malzemelerin ön tav ve ara beketme 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 (yaklaşık 700 C) işlemi gerektirmez.

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

SERTLİK ORTAM ISISINDA HRC	+ 600 C HRC	+800 C HRC	ERİME NOKTASI	YOĞUNLUK g/ccm
ca. 55	ca.44	ca. 34	1250-1290 C	8,7

KAYNAK BANYOSU (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	W	Fe	Co	Diğer
2,2	1,2	1	30	12,5	3	Basis	<3

AKIM

--

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB,PC,PD, PE, PF

EN 439 göre KORUMAGAZLARI

I 1 : Argon EN 439 göre

UYGUN DOLGU TEL

CARBO F - S 1

Ebatlar	Adet/Pak	Adet/Kart	kg/ 999	kg/paket	kg/Karton
3,2x350	200	800	25,0	5,0	20,0
4,0x350	147	588	34,0	5,0	20,0
5,0x350	91	363	55,1	5,0	20,0