

CARBO TS 12



NORM TANIMI

AWS A5.13	RCoCr-B
DIN 8555	WIG20-GO-50-CTZ
DIN 8555	G20-GO-50 CTZ

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo TS 12 MIG/TIG yöntemi için kaynak telidir .
Kaynak metali CrW karbit içeren östenit/ledoburitik yapıda sert kobalt bazlı alaşım verir.
Kaynak metalinin yapısı sert ve toktur. Bu özelliğinden dolayı mekanik darbe ve termik şoklara direnci yüksektir.
500 C - 900 C kadar sıcaklıklara ve korozyona yüksek direnç gösterir. Ağaç işleme fabrikalarının tüm işleme takımları, sondaj matkalpaları, plastik ekstrüzyon vidaları kağıt, plastik endüstrisinin kırıcı ve öğitici takımlarında kullanılır. Kaynak yapılırken kısa ark boyu ile çalışılıp elektrotun dik tutulmasına dikkat edilmelidir. Daha yüksek aşınma mukavemeti gerekli görülen yerlerde Carbo S 6, daha yüksek termoşok gerekli görülen yerlerde Carbo S 1 tavsiye edilir.

ÇALIŞMA SICAKLIĞI

Ortam ısısı yaklaşık 600C 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(yaklaşık 700 C) işlemi gerektirmez.

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

SERTLİK ORTAM ISISINDA HRC	+ 300 C HRC	+600 C HRC	ERİME NOKTASI	YOĞUNLUK g/ccm
ca. 48	ca.37	ca. 32	1280-1320 C	8,7

KAYNAK BANYOSU (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	W	Fe	Co	Diğer
1,4	1,0	1	28	8,5	3	Basis	< 3

AKIM

=-

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB,PC,PD, PE, PF

EN 439 göre KORUMA GAZLARI

I 1 : Argon

UYGUN DOLGU TEL

CARBO F - 12

Ebatlar	Adet/Pak	Adet/Kart	kg/ 1000	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

Tüm çaplar 1000 mm uzunlukta üretilebilir