

CARBO TS 21



NORM TANIMI

DIN 8555	WIG20-GO-300 CKTZ
DIN 8555	G20-GO-300 CKTZ

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo TS 21 MIG/TIG yöntemi için kaynak telidir. Kullanımda olan 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 termoshoklara yüksek dirençlidir.

ÇALIŞMA SICAKLIĞI

Ortam ısısı yaklaşık 600C kadar.

KAYNAK BİLGİLERİ

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

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

SERTLİK ORTAM ISISINDA HRC	+ 300 C HRC	SOGUKTA SERTLEŞTİRİLME HRc	ERİME NOKTASI	YOĞUNLUK g/ccm
ca. 30	ca.280	ca. 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

--

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB,PC,PD, PE, PF

EN 439 GÖRE KORUMA GAZLARI

Argon

UYGUN DOLGU TEL

CARBO F - 21

Ebatlar	Adet/Pake	Adet/Kart	kg/ 1000	kg/pake	kg/Karton
2,5x350	333	1333	15,0	5,0	20,0
3,2x350	200	800	25,0	5,0	20,0
4,0x350	147	588	34,0	5,0	20,0
5,0x350	91	363	55,0	5,0	20,0