

CARBO S-Wz 50**CARBO T-Wz 50**

S: Telelektrot

T: Elektrot

**NORM TANIMI**

DIN 8555	MSG 3-GZ-45-T	WSG 3-GZ-45-T
Malzeme Nr.	1.2567	1.2567

**UYGULAMA
KULLANIM
ÖZELLİKLERİ**

Düşük alaşımlı çelikten mamul taşıyıcı çelikler üzerinde, yüksek kaliteli çalışma alanlarının üretiminde ve sıcak çalışma çeliklerin yüksek dayanım göstermesi gerektiren form ve kalıplarda kullanılır.

KULLANIM ÖRNEĞİ

Döküm formları, plastik formlar, nalbant takımları, sıcak kesme takımları, çekme halkalar, döküm rulolar, makaslar.

KAYNAK BİLGİLERİ

Ana malzeme ve soğutmaya bağlı olarak ön tav ve ara bekletme ısıları 300-450° C arası olmalıdır. Büyük alanlı parçalarda ise üst sınır seçilmelidir.
Düşük ısı girdisine ve gerilimsiz kaynak uygulanmalıdır. Yavaş soğutmaya dikkat edilmeli ve gerektiğinde fırın veya kumda vs. soğutma seçilmelidir.

ISIL İŞLEMLER

SERTLİK : 1060 C - 1120 C / YAĞ, SICAK BANYO, BASINÇLI HAVA
ÇALIŞTIRMAK : ~ 3h / istenilen sertliğe göre
YUMUŞATMA : 2-4 H 800 C - 840 C / FIRIN SOĞUTMA

**TEMİZ KAYNAK
METALİNİN MEKANİK
ÖZELLİKLERİ
(tipik değerler)**

SERTLİK HRC	Çalıştırılmış 560 C HRc	Çalıştırılmış 560 C HRc	Çalıştırılmış 350 C HRc	Kor haline getirmek
45	~ 52	~ 49 HRc	~ 48 HRc	~250

**KAYNAK BANYOSU
ANALİZİ
(uyulan değerler)**

C	Si	Mn	Cr	W	V
0,3	0,2	0,3	2,4	4,3	0,6

EN 439 göre Gazlar**TELELEKTROT**
M1, M2, M3**ELEKTROT**
I1**AKIM**

= +

= -

KAYNAK BİLGİLERİ**ÇAP mm**

mm	0.8	1.2	1.6	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0
----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

AKIM

A min	120	180	250
B max	190	250	320

MAKARA TİPİ, AĞIRLIK

B300 15 Kg.

10 Kg.