

CARBO TS 6



NORM TANIMI

AWS A5.13	ECoCr-A
DIN 8555	WSG20-GO-40-CTZ
DIN 8555	G20-GO-40 CTZ

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo TS 6 MIG/TIG yöntemi için kaynak telidir. Kaynak metali östenit/ledoburitik yapıda sert kobalt bazlı alaşım verir. Yüksek aşınma ve korozyon direncinin yanısıra sert darbelere ve termik şoklara dirençlidir. Kaynak metalinin yüksek sertliğinden dolayı talaşlı imalatla kullanılan kesici takımlar, buhar sübapları, sıcak kesme makasları ve buhar pompalarında kullanılır. Dalgalı akımda dahi kaynak yapılabilir.

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 İSİSİNDA HRC	+ 600 C HRC	+800 C HRC	ERİME NOKTASI	YOĞUNLUK g/ccm	ÇEKME DAYANIMI kg/mm2
ca. 42	ca.35	ca. 29	1350 C	8,3	90

KAYNAK BANYOSU (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	W	Fe	Co	Diğer
1	0,9	1	28	4,5	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 - S 6

Ebatlar	Adet/Pake	Adet/Kart	kg/ 1000	kg/paket	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	55,1	5,0	20,0