

CARBO S - 600**CARBO T - 600**

S: Telelektrot

T: Elektrot

**NORM TANIMI**

Malzeme Nr.	1.4718
DIN 8555	MSG - 6-GZ-60-S
	WSG - 6-GZ-60-S

**UYGULAMA
KULLANIM
ÖZELLİKLERİ**

C, Cr, Si çeliklerden mamul masif teldir. Sert, mukavemetli ve aşınmaya dayanımlı katların dolgu kaynağı için uygundur. İnşaat çeliği, döküm çeliği ve manganlı sert çelikten mamul makine parçalarının kaynaklarına uygundur. Kaynak metalinin en büyük özelliği darbeye dayanımlı olmasıdır ve tornalanarak çalıştırılabilir. Yüksek krom içeriğinden dolayı hafif agresif ortamlara dayanımlıdır.

KULLANIM ÖRNEĞİ

Kırıcı yanaklar, kömür kazıcıları, rulo, sürücü aksam, vinç parçaları, rulo kırıcılar, kompresörlü matkaplarda kullanılır.

KAYNAK BİLGİLERİ

Ön tav ve ara bekletme ısıları standartlara göre ayarlanmalıdır.

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

SERTLİK HRc Kaynak esnasında	Kor haline getirmek 5 h	SERTLEŞTİRMEK YAĞ - HAVA
~59	780°C - 820°C	1000° C - 1050° C

**KAYNAK BANYOSU
ANALİZİ
(uyulan değerler)**

C	Si	Mn	Cr
0.5	3.0	0.5	9

EN 439 göre Gazlar**TELELEKTROT**
M2, M3, C1**ELEKTROT**
I1**AKIM**

= +

= -

KAYNAK BİLGİLERİ**ÇAP****AKIM**

mm	0.8	1.0	1.2	1.6	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0
A min	80	120	180	250					
B max	130	190	250	320					

MAKARA TİPİ, AĞIRLIK

B300 15 KG

10 KG