

CARBO S-2.4806**CARBO T-2.4806**

S: Telelektrot

T: Elektrot

**NORM TANIMI**

Malzeme Nr.	2.4806		
EN 1736	SG-NiCr 20 Nb	SG-NiCr 20 Nb	
AWS A 5.14	ERNiCr-3	ERNiCr-3	

**UYGULAMA
KULLANIM
ÖZELLİKLERİ**

Ni-Bazlı sert teldir. Korozyona dayanıklı, sıcakta sert ve düşük ısı mukavemetli birleştirme kaynağında kullanılır. Kimyasal aparat ve kazan imalatında kullanılır. Kaynak metalı 1000° C kadar kava mukavemetlidir ve -196° C kadar soğuk serttir. 550° C kadar öztenit ferrit bileşimlerine uygundur.

MALZEME

2.4630	NiCr20Ti	2.4867	NiCr60 15	1.5680	12Ni19
2.4631	NiCr21TiAl	2.4869	NiCr80 20	1.6900	X12CrNi18 9
2.4669	NiCr15Fe7TiAl	2.4870	NiCr 10	1.6901	GX8CrNi18 10
2.4816	NiCr15Fe	2.4951	NiCr20Ti	1.6903	X10CrNiTi18 10
2.4817	LC-NiCr15Fe	1.5637	12 Ni 14	1.6906	X5CrNi18 10
2.4851	NiCr23Fe	1.5662	X8Ni9		

Karışık bileşimler:

Öztrnit ile Ni-bazlı / Ni- bazlı ile ferrit / öztenit ile ferrit 550 C kadar.

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

ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm2	AKMA DAYANIMI Rpo, 2 N/mm2	UZAMA DAYANIMI A5 %	DARBE DAYANIMI ISO - VJ ortam ısısında
620	380	35	90

**KAYNAK BANYOSU
ANALİZİ
(uyulan değerler)**

C	Si	Mn	Cr	Fe	Ni	Nb	Fe
0.02	0.2	2.8	19.5	1.0	>67	2.5	<2.0

EN 439 göre Gazlar**TELELEKTROT**

I1

ELEKTROT

I1

AKIM

= +

= -

KAYNAK BİLGİLERİ**ÇAP****AKIM**

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

ISI

-196° C ile +550° C arası

-269° C ile +550° C arası

İZİN

TÜV

TÜV

MAKARA TİPİ, AĞIRLIK

B300 15 KG

10 KG