

CARBO S-2.4886
CARBO T-2.4886

S: Telelektrot

T: Elektrot



NORM TANIMI

Malzeme Nr.	2.4886	
EN 1736	SG-NiMo 16 Cr 16 W	SG-NiMo 16 Cr W
AWS A 5.14	ERNiCrMo-4	ERNiCrMo-4

**UYGULAMA
KULLANIM
ÖZELLİKLERİ**

Ni bazlı teldir. Aynı tür ve tür benzeri alaşımların, döküm alaşımların ve aynı tür ve tür benzeri sacların kaplanmış yüzeylerinin birleştirme ve dolgu kaynakları için uygundur. Yüksek klorit konsantrasyonlu, kükürtlü asitlere karşı, asit dayanımlı alaşımdır. Bu alaşım aynı zamanda sıcak takımlarda yüksek sıcak dayanımlı dolgular için uygundur.

TİPİK KULLANIM ALANI

Kimyasal endüstrisi, aynı türdeki ana malzemelerin birleştirme kaynağı
Malzeme No 2.4819 (NiMo 16 Cr 15 W)
Sıcak kalıplar, sıcak formlar, nabant takımları. Çatlaksız kaynak elde edebilmek için, ana malzemeye göre 300° -400° C arası ön tav uygulanmalıdır.

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

ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm2	AKMA DAYANIMI Rpo,2 N/mm2	UZAMA DAYANIMI A5 %	DARBE DAYANIMI ISO - V J ortam ısısında
750	>500	>30	>90

**KAYNAK BANYOSU
ANALİZİ
(uyulan değerler)**

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	W	Fe	V
<0.02	<0.1	0.8	16	16	Basis	4	4.5	+

EN 439 göre Gazlar

TELELEKTROD
I1/ Saf Argon

ELEKTROD
I1 / Saf Argon

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

-196C ile +550 C arası

MAKARA TİPİ, AĞIRLIK

B300 15 KG

10 KG