

CARBODUR WZ 50 AC



NORM TANIMI

DIN 8555	E3-UM-50-T
----------	------------

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbodur WZ 50 AC, dalgalı akımda kaynak yapılabilen %120 verimli elektrottur. Aynı türden sıcak çalışma kalıplarının onarımında kullanılır. Düşük alaşımli, yüksek mukavemetli çeliklerden oluşan takımların yapımında ve büyük alanların kaynağında kullanılır.

KULLANIM ÖRNEKLERİ

Sıcak kesimler, nalbant, pres ve vuruş formları

MALZEME

1,2365 32CrMoV12-283	1,2713 55NiCrMoV6
1,2567 30WCrV17-2	1,2714 55NiCrMoV7
1,2581 X30WCrV9-3	

KAYNAK BİLGİLERİ

Ana malzeme ve soğutmaya bağlı olarak , ön tav ve ara bekletme ısıları 300 C - 400 C arasında olmalı, bunun yanısıra büyük parçalarda üst sıcaklık (derece) sınırı seçilmelidir. Düşük ısı girdisiyle az gerilimli kaynak yapılmasına, yavaş soğutmaya dikkat edilmeli, gerekirse fırın veya kum soğutma uygulanmalıdır.

ISIL İŞLEMLER

SERTLEŞTİRMEK	: 1060 C - 1120C / Yağ, sıcak banyo, basınçlı hava
TEKRAR ÇALIŞTIRMAK	: ca. 3 h / istenilen çalışma sertliğine göre derece
YUMUŞATMAK	: 2-4 h 800 C - 840 C / fırın soğutma

KAYNAK METALİ SERTLİK DEĞERLERİ (tipik değerler)

SERTLİK HRC	Çalıştırılmış 560 C HRC	Çalıştırılmış 450 C HRC	Çalıştırılmış 350 C HRC	Yumuşatılmış HB
~ 47	~ 52	~ 49	~48	~ 250

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ (uyulan değerler)

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

AKIM

=+/-, 65 V

KAYNAK POZİSYONU

PA,PB,PC,PD,PE,PF

KURUTMA

1 h, 300 C + / - 10 C (gerekirse)

İLGİLİ DOLGU TEL

CARBO F- WZ 50

Ebatlar	AKIM (A)	Adet/Paket	Adet/Karton	kg/ 1000	kg/paket	kg/Karton
2,5x350	60-80	227	909	22,0	5,0	20,0
3,2x350	80-120	135	539	37,1	5,0	20,0
4,0x350	110-150	89	356	56,2	5,0	20,0
5,0x450	140-180	53	213	112,9	6,0	24,0