

CARBODUR WZ 51 AC



NORM TANIMI

DIN 8555	E3-UM-55-T
----------	------------

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbodur WZ 51 B % 140 verimli bazik karkterli elektrottur. Alaşımli kaynak metali verir yırtılmalara, çatlamalara yüksek dirençlidir, basınç ve darbe dayanımı yüksektir. Kaynak metali torlanarak ve kıvılcım erozyonu ile işlenebilir. Bu elektrotun kullanımı iyileştirilmiş takım çeliklerin kaynağında ve çalıştırılmış takımların kaplama kaynağı için düşünülmüştür.

KULLANIM ÖRNEKLERİ

Nalbant takımlarının gravür kaplama kaynağı. Yoğun kullanım gerektiren takımların kaplama kaynaklarında kullanılır.

KAYNAK BİLGİLERİ

Yaklaşık 300 C lik ön tav uygulanmalıdır ve 500 C lik ara bekletme ısısını geçmemelidir. Gerekirse 500 - 580 C arası tekrar çalıştırılabilir. Burada ana malzemenin termik ısısı önemlidir ve geçilmemesi önerilir. Dolgu kalınlığı en az 2 kat olmalıdır. İnce çizgiler halinde kaynak uygulanmalıdır.

KAYNAK METALİ SERTLİK DEĞERLERİ (tipik değerler)

SERTLİK HRC	ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm2
~ 53	1740 - 1900

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	V
0,3	0,7	0,5	5,3	0,5	1,7	4,9	0,6

AKIM

=+

KAYNAK POZİSYONU

PA,PB,PC

KURUTMA

1 h, 350 C + / - 10 C (gerekirse)

Ebatlar	AKIM (A)	Adet/Paket	Adet/Karton	kg/ 1000	kg/paket	kg/Karton
2,5x350	50-80				5,0	20,0
3,2x450	80-130				6,0	24,0
4,0x450	130-170				6,0	24,0
5,0x450	160-200				6,0	24,0