

NORM TANIMI

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

**UYGULAMA
KULLANIM
ÖZELLİKLERİ**

Carbodur WZ 54 AC, %150 verimli elektrottur. Aşınma ve basınca dayanıklı olması gereken takımların sıcak sert (sıcakta dahi sert kalabilen) sert kaplamalarda kullanılır. Kaynak metalin yüksek mukavemeti, sertliği ve sıcak sertliği nedeni ile takımların kaplamalarında dolgu kaynaklarında kullanılır. Düşük darbeli, aşınmaya ve basınca dayanıklılık göstermesi gereken durumlarda kullanılır. Bu alaşım yaklaşık 500 C kadar hala sıcak serttir. Kaynak metali sadece zımparalanarak çalıştırılabilir.

KULLANIM ÖRNEKLERİ

Kazıyıcı, çapak kazıyıcı,giyotin, sıcak kesme bıçakları, sürgü ,valf,supap, dövme takımı, yönlendirme rayları, dövme takımı, yönlendirme rayları, sıcak ve soğuk kesme bıçakları, ekstrüsyon pres pistonları

KAYNAK BİLGİLERİ

Carbodur WZ 54 AC kaynağında ana malzemenin ön tavı 250 C - 300 C de olmasına dikkat edilmeli ve izole edilerek soğutulmalıdır.

**KAYNAK METALİ
SERTLİK DEĞERLERİ
(tipik değerler)**

SERTLİK HRC
~ 55

**KAYNAK BANYOSU
ANALİZİ
(uyulan değerler)**

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,4	0,45	1,4	7,5	2,5

AKIM

=+/-, 65 V

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	50-70	161	645	31,0	5,0	20,0
3,2x350	80-110	95	381	52,5	5,0	20,0
4,0x350	100-130	63	252	79,5	5,0	20,0
5,0x450	120-160	31	125	159,7	5,0	20,0