

NORM TANIMI

DIN 8555	E4-UM-60-ST
----------	-------------

**UYGULAMA
KULLANIM
ÖZELLİKLERİ**

Carbodur WZ 59 AC, %150 verimli dalgalı akımda kaynak yapılabilen elektrottur. Aynı tür ve tür benzeri sıcak çalışma takımlarının onarımında kullanılır.
Kaynak metalı özellikle yüksek abrazyona aynı zamanda darbe ve vuruşlara dayanıklıdır.
Keskinliği yüksektir. En yüksek ortam sıcaklığı 450 C civarında dır.Isıl işlem ile yapısı iyileştirilebilir.

KULLANIM ÖRNEKLERİ

Makas bıçakları, çekiç öğütücüleri, kalıplar, öğütme üniteleri, kesme takımları.

KAYNAK BİLGİLERİ

Ana malzeme standartlarına ve soğutmaya göre ön tav ve ara bekletme ısıları seçilmelidir. Büyük parçalarda üst ısı sınırı seçilmelidir.Düşük alaşımlı ana malzemelerde ön tav ısısı 300 C - 450 C de olmalıdır. Sıcak çalışma çeliklerinden oluşan ana malzemelerde bu ısı 450 C - 600 C arası olmalıdır. Sertliğin ve mukavemetin yükseltilmesi 530 C de çalıştırılarak sağlanabilir. Hızlı çalışma çeliklerin onarımı yumuşatma işlemi (2-4 h 850 C de) ile gerçekleşir.
Akabinde 500 C - 700 C arası ön tav gereklidir. Yavaş soğutulmalıdır, gerekirse Fırın / kum soğutma uygulanmalıdır.Onarılması gereken takımlar da kademe sertleştirme kaynağı ile ,regenerere edilebilir.Ana malzeme , havada uygun bekletme süresi ile , sertleştirme ısisına getirilir 400 - 550 C. Yapısı gerilimin azalmasını ve yırtılmalara karşı mukavemetini garantiler. Normal soğutmadan sonra tekrar çalıştırılarak amaca uygunluğu sağlanır.
Basit kademeli sertleştirme kaynağında, malzeme sadece 400 - 550 C de ön ısıtılır ve akabinde kaynak yapılır.Bu durumda tüm kesici kenarların kaplanması gerekir, çünkü ana malzemeye geçiş alanlarında sertlik kayıpları ortaya çıkabilir. Soğutulduktan sonra hemen tekrar çalıştırılmalıdır.

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

SERTLİK HRC	ÇALIŞTIRILMIŞ HRC	SERTLEŞTİRİLMİŞ HRc	YUMUŞATILMIŞ HB
58-60	59-61	56-58	~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

KURUTMA

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

İLGİLİ DOLGU TEL

CARBO F- WZ 59

Ebatlar	AKIM (A)	Adet/Paket	Adet/Karton	kg/ 1000	kg/paket	kg/Karton
2,5x350	70-100	161	645	31,0	5,0	20,0
3,2x350	90-140	95	381	52,5	5,0	20,0
4,0x350	130-170	63	252	79,5	5,0	20,0
5,0x450	160-220	38	150	159,7	6,0	24,0