

CARBODUR WZ 60 AC



NORM TANIMI

DIN 8555	E4-UM-60-ST
Malzeme	1,3346

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbodur WZ 60 AC, %150 verimli dalgalı akımda kaynak yapılabilen elektrottur. Hız çalışma çelik kalitelerinin sert ve aşınmaya dayanıklı kaynaklarında ve aynı zamanda yüksek mukavemet için kullanılır. Düşük alaşımlı takımların kesme kenarlarının kaplamalarında ve aynı zamanda hız çalışma çeliklerin onarımında kullanılır. Kaynak metali tekrar çalıştırılabilir ve tür benzeri hız çalışma çelikleri gibi ısıtılma izin verir.

KULLANIM ÖRNEKLERİ

Darbeli bıçak, klavuz pafta takımları ,helezon matkap ve aynı zamanda 880N/mm2 üzeri takımların testerelerinde. (Freze)

KAYNAK BİLGİLERİ ve ISIL İŞLEM

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 ısı 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, regenere edilebilir. Ana malzeme, havada uygun bekletme süresi ile, sertleştirme ısısına getirilir 400 - 550 C. Yapısı gerilimin azalmasını ve yırtılmaya 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 2h 530 C	SERTLEŞTİRİLMİŞ 1220 C	SERTLEŞTİRDİKTEN sonra çalıştırılmış	Yumuşatılmış 5 h/850 C
~ 61	~ 64 HRc	~62 HRc	~ 64 HRc	~ 250 HB

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ (uyulan değerler)

C	Cr	Mo	W	V
0,9	4,5	8,5	2	1,5

AKIM

=+/-, 65 V

KAYNAK POZİSYONU

PA,PB

KURUTMA

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

Ebatlar	AKIM (A)	Adet/Paket	Adet/Kar	kg/ 1000	kg/paket	kg/Karton
2,0x300	60-80	238	952	16,8	4,0	16,0
2,5x350	70-110	163	651	30,7	5,0	20,0
3,2x350	100-140	96	385	51,9	5,0	20,0
4,0x450	140-180	64	254	78,6	5,0	20,0
5,0x450	160-230	38	152	157,8	6,0	24,0