

CARBODUR WZ 6356 B



NORM TANIMI

Malzeme Nr	1,6356
DIN 8555	E4-UM-350-CKPSTZ

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbodur WZ 6356 B, bazik karakterli, çekirdek alaşımlı elektrottur. Takımların sert kaplamaları ve aynı zamanda yüksek mukavemetli çeliklerin birleştirme kaynağında kullanılır. Kaynak metali martenzit yapı ve yüksek mukavemetli inşaat çeliği verir, kaynak esnasında delme, tornalama, taşlama ve zımparalamaya izin verir. Sıcak bekletmeyle daha fazla sertlik elde edilebilir. Nitrilendirme işlemi ile sertleşme daha fazlalaşır.

KULLANIM ÖRNEKLERİ

Büyük volümlü hattane ekipmanlarının sıcak kesme kalıplarının kaplamalarında, basınçlı döküm formlarında, (kalın saçlara form verme amaçlı), abkant takımlarında, soğuk makaslarda, sert metal kesilmesi gerektiğinde, alüminyum ve araba endüstrisinde kullanılır.

KAYNAK BİLGİLERİ ve ISILIŞLEM

Carbodur WZ 6356 B ön tav uygulamadan kaynak yapılmalıdır. Şayet ana malzeme gereği ön tav gerekli ise Carbo 29/9 ile 1-2 kat tampon uygulanmalıdır. Son 2 kapatma katları ise mümkün olduğunca soğuk kaynak yapılmalıdır.

- 1- Mümkün olan en ince elektrot kullanılır.
- 2- Mümkün olan en uzun dikiş çekilir.
- 3- Soğutma periotları devreye alınmalı

Kaynak metali sıcak bekletilerek (4 h 480 C de) sertleştirilebilir. Mümkün olduğunca yavaş soğutulmaya dikkat edilmeli, gerekirse izole malzemelerle veya fırında (50 C / h) soğutulmalı.

KAYNAK METALİ SERTLİK DEĞERLERİ (tipik değerler)

SERTLİK HB	SICAK BEKLETMEK 4 h 480 C
~ 350	~ 55 HRc

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ (uyulan değerler)

C	Si	Ni	Mo	Co	Ti
0,03	0,3	18	4	12	+

AKIM

=+

KAYNAK POZİSYONU

PA,PB,PC,PD,PE,PF

KURUTMA

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

UYGUN DOLGU TEL

CARBO F-WZ-6356

Ebatlar	AKIM (A)	Adet/Paket	Adet/Kar	kg/ 1000	kg/paket	kg/Karton
2,5x300	50-70	213	851	18,8	4,0	16,0
3,2x350	70-100	157	629	31,8	5,0	20,0
4,0x350	90-120	104	416	48,1	5,0	20,0