

CARBOLLOY C



NORM TANIMI

Malzeme Nr.	2.4883
AWS A 5.11	ENiCrMo-5
DIN 8555	E23-UM-250-CKNPTZ

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbolloy C % 160 verimli nikel bazlı elektrottur. Oksidasyona ve korozyona dirençlidir. Kaynak metali dövülerek yüksek mukavemete çıkarılabilir. Yüksek ısılarda dahi 400 HB kadar metal deforme olmadan ısıl işleme tabi tutulabilir. Tampon kat olarak 29/9 AC tavsiye edilir.

ISI

Ortam ısısı + 400 C kadar.

KULLANIM ALANI

Tipik kullanım alanı:
Sıcak pres kalıpları, dövme kalıpları

KAYNAK BİLGİLERİ

Ana malzeme standartlarına uymak şartıyla 300-400 C arası ön tav uygulandığında çatlaksız kaynak metali verir.

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm ²	AKMA DAYANIMI ReL N/mm ²	UZAMA DAYANIMI A5 %	SERTLİK HB	SERTLEŞMEDEN SONRA HB
680	500	>10	~ 220	~ 400

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ (uyulan değerler)

C	CR	Mo	W	Fe	Ni
0,06	16	16	4,0	5	Basis

AKIM

=+/-,50 V

KAYNAK POZİSYONU

PA, PB, PC, PD, PE, PF

KURUTMA

1h, 300 c + / - 10 C (gerekirse)

Ebatlar	AKIM (A)	Adet/Paket	Adet/Koli	Kg/1000	KG/Paket	kg/ Krtn
2,5x300	90-110	138	552	36,2	5,0	20,0
3,2x350	120-140	84	336	59,3	5,0	20,0
4,0x350	160-180	54	216	92,7	5,0	20,0
5,0x450	190-210	32	128	16,3	6,0	24,0