

CARBOTRODE 91



NORM TANIMI

EN 1600	E 29 9 1 R 12
DIN 8555	E9-UM-250-CKRTZ
AWS A 5,4	E312-17 / MOD.

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbotrode 91 özelliğini çekirdeğinden alan dalgalı akımda kaynak yapılabilen Mo alaşımlı elektrottur. Akma ve çekme dayanımı daha yüksek ve yırtılmalara karşı dayanıklıdır. Zor kaynak yapılabilen ana malzemelerin birleştirme kaynağında kullanılır. Kaynak metali öztenit/ferritik'tir (ferrit içeriği yüksektir) Kaynak metali Mn, Ni ve C gibi öztenit yapıcılar ile birleştiği halde ferritik kalır, bu özelliğinden dolayı çatlama ve yırtılmalara dayanıklıdır. Kaynak metali 1000 C kadar ısıya, darbeye ve asite dayanıklıdır. Carbotrode 91 in akışkanlığı sakın ve yoğundur, çapağı kolay temizlenebilir ve çalıştıkça sertleşir.

ISI

Ortam ısısı 300 C kadar

MALZEME

Zor kaynak yapılabilen ana malzemeler:
Yüksek Karbon içeren çelik, takım çeliği, zırh çeliği, manganlı sert çelik, yay çeliği, rapid çelik, imalat çelikleri bu çeliklerin kendi aralarındaki birleştirmeler ve diğer çelikler ile birleştirmelerinde kullanılır. Ray tamirlerinde, millerde, debriyajda, tekerleklerde, sıcak çalışma çeliklerinde kullanılır. Çalıştıkça 380 HB sertliğe ulaşır.

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ tipik değerler

ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm2	AKMA DAYANIMI Rpo,2 N/mm2	UZAMA DAYANIMI A5%	DARBE DAYANIMI ISO - V J ortam ısısında	SERTLİK HB
870	700	16	28	~ 200

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ % (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,10	1,1	0,7	28	10	1

AKIM

= +/-, 42 V

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB,PC,PD,PE,PF

KURUTMA

1 h, 350 C + / - 10 C (gerektiğinde)

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Paket	Adet/Karton	kg/ 1000	kg/paket	kg/Karton
2,5x300	60-80	225	899	17,8	4,0	16,0
3,2x350	70-110	142	570	35,1	5,0	20,0
4,0x350	100-140	94	376	53,2	5,0	20,0