

CARBOWELD 182



NORM TANIMI

Malzeme Nr.	2.4620
DIN 1736	EL-Ni Cr 16 Fe Mn
AWS A 5.11	ENiCrFe-2/mod.
DIN EN ISO 14172	ENi 6093

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carboweld 182 % 140 verimli elektrottur. NiCrFe kaynak metali verir. Paslanmaz çeliklerin düşük alaşımlı çelikler ile ve Ni alaşımlar ile kaynağında, kaynak kabiliyeti düşük çeliklerin tampon kaynağında, - 269 C ile 550 C arasındaki çalışma sıcaklıklarına dayanıklı kaynak metali veren, çatlak ve korozyon direnci yüksek alaşımlıdır. Tam östenit kaynak metali kırılmalığa ve termo şoklara dayanıklı olmasını sağladığı gibi, yüksek ısılardaki kaynak metalinde karbon difüzyonu oluşmaz.

KULLANIM ALANI

Kimya, petro kimya, cam, çimento sanayiindeki tamir bakım işlerinde, fırın parçalarının, brülörlerin ısı işlem ekipmanlarında, sıvılaştırılmış gazların depolama ve taşıma tanklarının kaynaklarında kullanılır.

ORTAM ISISI

-269 C ile + 550 C

MALZEME

2.4630	NiCr20Ti	2.4867	NiCr60-15	1.5680	X12Ni5
2.4631	NiCr20TiAl	2.4869	NiCr80-20	1.6900	X 12 CrNi 18 9
2.4669	NiCr15Fe7Ti2Al	2.4870	NiCr10	1.6901	G-X8CrNi 18 10
2.4816	NiCr15Fe	2.4951	NiCr20Ti	1.6903	X 10 CrNiTi 18 10
2.4817	LC-NiCr15Fe	1.5637	12Ni14	1.6906	X 5 CrNi 18 10
2.4851	NiCr23Fe	1.5662	X8Ni9		

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm2	AKMA DAYANIMI ReL N/mm2	UZAMA DAYANIMI A5 %	DARBE DAYANIMI ISO-V J - 120 C
650	380	35	80

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ (uyulan değerler)

C	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0,04	3,5	16	Basis	1	2	<6

AKIM

=+/-, 50 V

KAYNAK POZİSYONU

PA, PB, PC, PD, PE, PF

KURUTMA

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

Ebatlar	AKIM (A)	Adet/Paket	Adet/Krtn	kg/1000	KG/Paket	kg/ Krtn
2,5x300	60-100	130	519	30,8	4,0	16,0
3,2x350	80-140	96	384	52,1	5,0	20,0
4,0x350	120-180	63	253	78,9	5,0	20,0
5,0x450	150-240	38	152	158,4	6,0	24,0