

CARBOWELD 625



NORM TANIMI

Malzeme Nr.	2.4621
DIN 1736	EL-NiCr 20 Mo 9 Nb
AWS A 5.11	ENiCrMo-3

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carboweld 625 % 140 verimli, CrMoNi malzemelerin birleştirme ve dolgu kaynağında kullanılır. Su verilmiş çeliklerde, düşük alaşımlı çeliklerin sertleştirilmiş çelikler ile Nikel bazlı alaşımların birleştirme kaynaklarında kullanılır. Kaynak metali tam öztenit olup, korozyon direnci yüksek olduğu gibi yırtılmalara ve delinmelere dayanıklıdır. 1000 C kadar tufalleşmeye mukavemetli olup - 196 C ile 550 C arası çalışma sıcaklıklarına dayanıklıdır. Düzgün kaynak dikişi verir. Dalgalı akımda kaynak yapılabilir.

KULLANIM ALANLARI

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

ORTAM ISISI

- 196 C ile + 550 C arası

MALZEME

1.4558	X2NiCrAlTi32-20	2.4660	NiCr20CuMo	1.5662	X8Ni9
2.4631	NiCr 20 TiAl	2.4951	NiCr20Ti	1.5680	X12Ni5
2.4605	NiCr23Mo16Al	2.4816	NiCr15Fe	1.5681	GX10Ni5
2.4618	NiCr22Mo6Cu	2.4817	LC-NiCu15Fe	1.6907	X3CrNiN18-10
2.4619	NiCr22Mo7Cu	2.4851	NiCr23Fe	1.6967	X3CrNiMoN 18-4
2.4630	NiCr20Ti	2.4856	NiCr22Mo9Nb	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
2.4641	NiCr21Mo6Cu	2.4858	NiCr21Mo		Alloy 800
				1.4959	X8NiCrAlTi32-21
					Alloy 800 HT

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 - 196 C
750	500	35	40

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0.04	0,8	0,6	22	Basis	9	3,5	<6

AKIM

=+/-, 50 V

KAYNAK POZİSYONU

PA, PB, PC, PD, PE, PF

KURUTMA

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

Ebatlar	AKIM (A)	Adet/Paket	Adet/Krtn	kg/1000	KG/Paket	kg/ Krtn
2,5x350	65-100	143	571	35,0	5,0	20,0
3,2x350	95-130	85	338	59,1	5,0	20,0
4,0x350	120-170	56	223	89,5	5,0	20,0
5,0x450	170-240	33	133	179,8	6,0	24,0