

CARBOWELD 82 B



NORM TANIMI

Malzeme Nr.	2.4648
DIN 1736	EL-Ni Cr 19 Nb
AWS A 5.11	ENiCrFe-2/MOD.
DIN EN ISO 14172	E Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carboweld 82 nikel bazlı, çekirdek alaşımlı elektrottur. Krom nikel çeliklerin birbiri ile ve diğer çelikler ile birleştirme kaynağında kullanılır. Özel alaşımı sayesinde sıcak sert mukavemetli ferritik malzeme ile yüksek sıcak sert östenit malzemenin birleştirme kaynağı esnasında gevrekleşen Cr-Karbür oluşumu ortaya çıkmaz. Kaynak metali paslanmaz, yüksek sıcak sert, 1000 C kadar tufalleşmeye mukavemetli ve - 196 C kadar düşük ısılarda çalışmaya özelliğine sahiptir.

KULLANIM ALANI

Kimya ve petro kimya endüstrisinin değerli aparat imalatında ortam sıcaklığı + 300 C kadar kullanılır.

ORTAMISISI

-196 C + 550 C kadar

MALZEME

2.4605	NiCr23Mo16Al	2.4856	NiCr22	2.4952	NiCr20TiAl
2.4630	NiCr20Ti	Mo9Nb		1.4876	X10NiCrAlTi32-20
2.4631	NiCr20TiAl	2.4858	NiCr21Mo		(Alloy 800)
2.4669	NiCr15Fe7TiAl	2.4867	NiCr60-15	1.4958	X5NiCrAlTi31-20
2.4816	NiCr15Fe	2.4858	NiCr21Mo	1.4959	X8NiCrAlTi32-21
2.4817	LC-NiCr15Fe	2.4869	NiCr80-20		(Alloy 800 HT)
2.4851	NiCr23Fe	2.4870	NiCr 10		
		2.4851	NiCr23Fe		

Karışık bileşimler :

Östenitli Ni-Bazık / Ferrit ile Ni-Bazık/ Östenit ile Ferrit + 550 C kadar

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
700	420	42	96

KAYNAK BANYOSU ANALİZ (uyulan değerler)

C	Mn	Mo	Cr	Ni	Fe	Nb
<0,04	3,5	1	19	Basis	<4	2

AKIM

=+

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	50-90	244	979	16,5	4,0	16,0
3,2x350	70-120	153	612	32,5	5,0	20,0
4,0x350	100-160	102	408	49,5	5,0	20,0
5,0x450	140-200	60	240	100,0	6,0	24,0