

MAKROWELD MAKROMANGAN



NORM TANIMI

Malzeme Nr	1,4370
EN ISO 3581-A	E 18 8 Mn R 53
AWS A 5.4	E307-16/MOD.
DIN 8555	E8-UM-200-CKNPZ

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Makroweld Makromangan, dalgalı akımda kaynak yapılabilen yüksek verimli elektrottur. Zor kaynak yapılabilen çeliklerin yırtılma ve kopma olasılığı bulunan durumlarda kullanılır. C oranı 0.7 % üzeri olan çelikler ile döküm çelik çeşitlerinin ve paslanmaz çeliklerin ısıya dayanıklı dolgu ve birleştirme kaynaklarında kullanılır. 300 C kadar olan çalışma ısılarında öztenit - ferrit bileşimleri için uygundur. Makroweld Makromangan, sert kaplama kaynaklarından önce gerilim giderme arakatlarında ve manganlı sert çeliklerin tamir kaynaklarında kullanılır. Kaynak metali paslanmaz, ısıya dayanıklı, 850 C kadar tufalleşmeye ve max. 500 C kadar kükürt içerikli yanıcı gazların aşındırmasına dayanıklıdır. Makroweld Makromangan' in alaşımı soğukta sertleşir ve antimaneyettir. 300 C kadar olan çalışma sıcaklıklarında öztenit/ferrit bileşimler için uygundur.

ÇALIŞMA SICAKLIĞI

Ortam ısısı - 60 C + 300 C kadar

MALZEMELER

Mangan sertçelik, zırh çelik ve diğer sertleştirilebilir çelikler.
1.4583 mit H I/H II, 17 Mn 4, StE 355
P235GH / P256GH, P295GH, P355N

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm2	AKMA DAYANIMI Rpo,2 N/mm2	UZAMA DAYANIMI A5 %	SERTLİK HB	ISO - V J -60 C de
600	>400	>32	180	> 32

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ % (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,10	0,7	6	18,5	8,5

AKIM

= +/-, 50 V

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB

KURUTMA

1 h, 350 C + / - 10 C (gerektiğinde)

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Pake	Adet/Kartd	kg/ 1000	kg/paket	kg/Karton
2,0x300	55-85	230	920	17,4	4,0	16,0
2,5x350	85-140	157	629	31,8	5,0	20,0
3,2x350	115-160	93	372	53,7	5,0	20,0
3,2x450	115-160	87	348	68,9	6,0	24,0
4,0x450	120-200	57	229	104,6	6,0	24,0
5,0x450	180-250	59	147	163,4	6,0	24,0
6,0x450	225-360	25	102	235,3	6,0	24,0