

MAKROWELD SUPERINOX-S



NORM TANIMI

Malzeme Nr	1,4337
EN 1600	E 29 9 R 12
AWS A 5.4	E312-16
DIN 8555	E9-UM-200-CKRTZ

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Makroweld Superinox-S, özelliğini çekirdeğinden alan dalgalı akımda kaynak yapılabilen elektrottur. Zor kaynak yapılabilen malzemelerin birleştirme kaynağında kullanılır. Kaynak metali östenit/ferritik'tir. (Ferrit içeriği yüksektir). Kaynak metali östenit yapıcılar ile karışsada, ferritik kalır, bu da ona çatlama ve yırtılmalara karşı yüksek dayanım kazandırır. Yüksek mukavemetli, sert darbeye, asite ve 1000 C kadar ısıya dayanıklıdır. Makroweld Superinox-S'in akışkanlığı sakın ve yoğundur. Çapağı kolay temizlenir Birleştirme kaynaklarında kısa ark boyu ile ince dikişli kaynak yapılmalıdır duvar kalınlığı max < 30 mm olmalıdır. Bu alaşım çalışıkça sertleşir.

ÇALIŞMA SICAKLIĞI

Ortam ısısı +300 C kadar

MALZEMELER

Zor kaynak yapılabilen malzemeler:
Karbon içeriği yüksek çelikler, takım çeliği, yayçeliği, mangan sert çelik, rapid çelik, zırh çelik, bu çeliklerin birleştirme kaynaklarında veya başka çelikler ile birleştirme kaynaklarında kullanılır. Ray tamirlerinde, mil'lerde, debriaj , tekerlekler ve sıcak çalışma takımlarımnda kullanılır. Çalışıkça 360 HB sertliğe ulaşır.

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ tipik değerler

ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm2	AKMA DAYANIMI Rp0,2 N/mm2	UZAMA DAYANIMI A5 %	SERTLİK HB	DARBE DAYANIMI DVMJ Ortam ısısında
800	580	20	~ 200	30

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ % (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,10	1,1	0,65	29	9

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
1,6x250	20-35	407	1628	8,6	3,5	14,0
2,0x300	40-50	339	1356	11,8	4,0	16,0
2,5x300	60-70	216	865	18,5	4,0	16,0
3,2x350	65-100	137	549	36,4	5,0	20,0
4,0x350	95-140	91	362	55,2	5,0	20,0
5,0x450	120-180	54	216	110,9	6,0	24,0
6,0x450	150-220	38	150	159,7	6,0	24,0