

CARBODUR WZ 61 AC



NORMTANIMI

| | |
|----------|-------------|
| DIN 8555 | E4-UM-65-ST |
|----------|-------------|

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbodur WZ 61 AC, %140 verimli dalgalı akımda kaynak yapılabilen elektrottur. Hız çeliklerin kesici kenarlarının takviyesi aynı zamanda düşük alaşımlı takımların sert kaplamalarında kullanılır. Kaynak metali yüksek wolfram alaşımlıdır ve keskinliği yüksektir. Kaynak metali tekrar çalıştırılabilir ve ısı işleme izin verir, tür benzeri hız çeliği gibi.

KULLANIM ÖRNEKLERİ

Darbeli bıçak, klavuz pafta takımı, helezon matkabı, aynı zamanda 880 N/mm² üzeri malzemelerin testereleri için.

KAYNAKBİLGİLERİ ve ISILİŞLEM

Ana malzeme standartlarına ve soğutmaya göre ön tav ve ara bekletme ısıları seçilmelidir. Büyük parçalarda üst ısı sınırı seçilmelidir. Düşük alaşımlı ana malzemelerde ön tav ısı 300 C - 450 C de olmalıdır. Sıcak çalışma çeliklerinden oluşan ana malzemelerde bu ısı 450 C - 600 C arası olmalıdır. Sertliğin ve mukavemetin yükseltilmesi 530 C de çalıştırılarak sağlanabilir. Hızlı çalışma çeliklerin onarımı yumuşatma işlemi (2-4 h 850 C de) ile gerçekleşir. Akabinde 500 C - 700 C arası ön tav gereklidir. Yavaş soğutulmalıdır, gerekirse Fırın / kum soğutma uygulanmalıdır. Onarılması gereken takımlar da kademe sertleştirme kaynağı ile, regener edilebilir. Ana malzeme, havada uygun bekletme süresi ile , sertleştirme ısısına getirilir 400 - 550 C. Yapısı gerilimin azalmasını ve yırtılmalara karşı mukavemetini garantiler. Normal soğutmadan sonra tekrar çalıştırılarak amaca uygunluğu sağlanır. Basit kademeli sertleştirme kaynağında, malzeme sadece 400 - 550 C de ön ısıtılır ve akabinde kaynak yapılır. Bu durumda tüm kesici kenarların kaplanması gerekir, çünkü ana malzemeye geçiş alanlarında sertlik kayıpları ortaya çıkabilir. Soğutulduktan sonra hemen tekrar çalıştırılmalıdır.

KAYNAK METALİ SERTLİK DEĞERLERİ (tipik değerler)

| SERTLİK HRC | ÇALIŞTIRILMIŞ HRC 2h 570 C | SERTLEŞTİRİLMİŞ 1290 C | SERTLEŞTİRDİKTEN sonra çalıştırılmış | Yumuşatılmış 5 h/820 C |
|-------------|-------------------------------|---------------------------|---|---------------------------|
| ~ 62 | ~64 HRc | ~ 64 HRc | ~65 HRc | ~ 250 HB |

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ (uyulan değerler)

| C | Cr | Co | W | V | Mo |
|-----|-----|----|----|-----|----|
| 0,8 | 4,5 | 5 | 18 | 1,5 | 1 |

AKIM

=+/-, 65 V

KAYNAK POZİSYONU

PA,PB,PC

KURUTMA

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

| Ebatlar | AKIM (A) | Adet/Paket | Adet/Kart | kg/ 1000 | kg/paket | kg/Karton |
|---------|----------|------------|-----------|----------|----------|-----------|
| 2,0x300 | 50-70 | 238 | 952 | 16,8 | 4,0 | 16,0 |
| 2,5x350 | 70-100 | 163 | 651 | 30,7 | 5,0 | 20,0 |
| 3,2x350 | 100-140 | 96 | 385 | 51,9 | 5,0 | 20,0 |
| 4,0x350 | 140-170 | 64 | 254 | 78,6 | 5,0 | 20,0 |
| 5,0x450 | 160-220 | 38 | 152 | 157,8 | 6,0 | 24,0 |