

# CARBO 4009 MPR



## NORM TANIMI

Malzeme Nr.	1.4009
EN ISO 3581-A	E 13 R 52
AWS A 5.4	E410- 17

## UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo 4009 MPR dalgalı akımda kaynak yapılabilen, % 150 verimli elektrottur. Döküm çelik çeşitlerini, benzer ve aynı türden Cr çeliklerin birleştirme ve kaplama kaynağında kullanılır. 450 C kadar olan çalışma sıcaklıklarında, düşük alaşımli çeliklerin su, buhar ve gaz armatürlerinde sızdırmazlık gerektiren yerlerde kullanılır.

## ÇALIŞMA SICAKLIĞI

Ortam ısısı 450 C kadar.

## MALZEMELER

1.4000	X6Cr13	1.4006	X12Cr13	1.4024	X15Cr13
1.4001	X7Cr14	1.4008	GX8CrNi13	1.4027	GX20Cr14
1.4002	X6CrAl13	1.4021	X20Cr13	1.4107	GX8CrNi12

## KAYNAK BİLGİLERİ

Carbo 4009 MPR kaynağında düşük ısı girdisine dikkat edilmelidir. Ferritik Cr çeliklerin büyük taneli olması nedeni ile kırılmalık eğilimi gösterebilirler. Benzer türdeki metallerin et kalınlığına bakılarak 150 C - 300 C arası ön tav tavsiye edilir. Daha sonra kendi halinde soğutulurak ısıtma işlemi ile istenilen sertliğe getirilir.

## TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm2	AKMA DAYANIMI Rp0,2 N/mm2	UZAMA DAYANIMI A5 %	SERTLİK HB
680	420	15	~ 390

## KAYNAK BANYOSU ANALİZİ % (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr
0,05	0,7	0,6	13

## AKIM

= +/-, 50 V

## KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB,PC,PD,PE,PF

## KURUTMA

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

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Paket	Adet/Kg	kg/ 1000	kg/ Paket	kg/Karton
2,5 X 350	70-90	178	712	28.1	5,0	20,0
3,2 X 350	80-130	105	421	47.5	5,0	20,0
4,0 X 450	110-160	65	259	92.6	6,0	24,0
5,0 X 450	160-220	41	166	144.7	6,0	24,0