

CARBO 4115 MPR



NORM TANIMI

Malzeme Nr.	1.4115
EN ISO 3581-A	EZ 17 Mo R R 52
DIN 8555	E6-UM-200-PR

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo 4115 MPR % 150 verimli, rutil bazlı elektrottur. Ferritik çeliklerin dolgu ve birleştirme kaynağında kullanılır. 950 C kadar olan çalışma sıcaklığında, su, buhar, gaz armatürlerinin sızdırmazlık yüzeylerinin aşınma kaynağında kullanılır. Kaynak metali işlenebilir olup, ısıl işlem ile kalitesi yükseltilebilir. Kükürtlü gazdan dolayı yanmış malzemelerin, östenit tampon katların son kat kaynağında mükemmel sonuç verir.

ÇALIŞMA SICAKLIĞI

Ortam ısısı 450 C kadar.

MALZEMELER

1.4122 (G)X35CrMo17

KAYNAK BİLGİLERİ

Carbo 4115 MPR kullanılırken, düşük ısı girdisine dikkat edilmelidir. Ferritik-krom çelikler büyük taneli yapılarından dolayı kırılma eğilimi gösterir. Benzer tür çeliklerin birleştirme kaynaklarında 300 C - 400 C arası ön tav gereklidir. Buna mutakip 120 C kadar soğutulur ve yeniden ısıl işleme tabi tutulur ve 1020 C hava veya 760 C yağda temperlenir. Düşük alaşımlı ve yüksek mukavemetli malzemelerde et kalınlığına bağlı olarak 100 C - 350 C ye kadar ön tav gereklidir. Bunu takiben istenilen sertliğe ulaşmak için ısıl işlem uygulanır.

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm ²	AKMA DAYANIMI R _{p0,2} N/mm ²	UZAMA DAYANIMI A ₅ %	30 HB	Hrc çalıştırılmış
700	500	15	~ 200	~ 43

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ % (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.2	0.7	0,5	16	1,2

AKIM

= +/-, 50 V

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB,PC,PD,PE,PF

KURUTMA

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

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Paket	Adet/Kg	kg/ 1000	kg/ Paket	kg/Karton
2,5 X 350	70-100	167	667	30,0	5,0	20,0
3,2 X 350	100-120	99	394	50,7	5,0	20,0
4,0 X 450	120-160	61	243	98,8	6,0	24,0
5,0 X 450	160-220	39	156	154,3	6,0	24,0