

CARBO 4120 MPR



NORM TANIMI

Malzeme Nr.	1.4120
EN ISO 3581-A	EZ 13 1 R 52
DIN 8555	E6-UM-200-PR

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo 4120 MPR % 150 verimli, rutil bazlı elektrottur. Ferritik çelikler ve dökme çeliklerin dolgu ve birleştirme kaynağında kullanılır. 500 C kadar işletme sıcaklıklarına maruz kalan alaşımsız ve düşük alaşımlı çeliklerin gaz, su ve buhar armatürlerindeki sızdırmazlık yüzeylerinin aşınma, kavlama ve korozyona dayanıklı dolgu kaynaklarında yüksek performans gösterir. 800 C kadar tufalleşmeye dayanıklıdır. Kaynak metali çalıştırılabilir. Tür benzeri çeliklerin birleştirme kaynaklarına ön tav ve ısıtma işlem normlarına uyularak yapılmalıdır.

ÇALIŞMA SICAKLIĞI

Ortam ısısı 500 C kadar

MALZEMELER

1.4021 X20Cr13 1.4120 GX20CrMo13

KAYNAK BİLGİLERİ

Ön tav 300 C - 400 C arasıdır. 120 C kadar soğutulur, yeniden ısıtma işlemine tabi tutulur. Düşük alaşımlı malzemelerin kaynaklarında et kalınlığına göre 150 C - 350 C ön tav tavsiye edilir. Sonradan ısıtma işlemi gerekmez, ancak istenilen sertliğe ulaşmak için ısıtma işlemine tabi tutulabilir.

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm ²	AKMA DAYANIMI Rp _{0,2} N/mm ²	UZAMA DAYANIMI A ₅ %	HB 30 Kaynak esnasında	HB
730	540	12	~ 150	~ 200

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ % (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0.2	0.9	0.8	14	1.2	1

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/Karton	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