

CARBO 4122 B



NORM TANIMI

Malzeme Nr.	1.4122
EN ISO 3581-A	EZ 17 1 B 22
DIN 8555	E6-UM-50-CP

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo 4122 B bazik karakterli elektrottur. Ferritik ve döküm çeliklerin dolgu ve birleştirme kaynağında kullanılır. 475 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. Tür benzeri çeliklerin birleştirme kaynaklarına ön tav ve ısıl işlem normlarına uyularak yapılmalıdır.

ÇALIŞMA SICAKLIĞI

Ortam ısısı 500 C kadar.

MALZEMELER

1.4122 X35CrMo17 GX35CrMo17

KAYNAK BİLGİLERİ

Ön tav 300 C - 400 C .
120 C kadar soğutulur akabinde tekrar çalıştırılır veya su verilir. Düşük alaşımlı malzemelerin kaynaklarında et kalınlığına göre 150 C - 350 C ön tav gereklidir. Sonradan ısıl işlem gerektirmez ancak istenilen sertliğe ulaşmak için ısıl işleme tabi tutulabilir.

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm2	AKMA DAYANIMI Rp0,2 N/mm2	UZAMA DAYANIMI A5 %	HRc Kaynak esnasında
800	600	12	~ 48

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ % (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0.35	0.5	0.5	16	1.1	+

AKIM

= +

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
3,2 X 350	80-100			29,7	5,0	20,0
4,0 X 350	100-160			45,0	5,0	20,0
5,0 X 450	150-200			90,3	6,0	24,0