

CARBO 4519 HE



NORM TANIMI

Malzeme Nr.	1.4519
EN ISO3581-A	E 20 25 5 Cu N L R 53
AWS A 5.4	E385-17 / Modifiyeli

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo 4519 HE özelliğini çekirdeğinden alan % 160 verimli elektrottur. CrNiMo aynı tür ve tür benzeri çeliklerin birleştirme kaynaklarında, düşük alaşımli çeliklerin CrNiMo çelikler ile birleştirme ve dolgu kaynağında kullanılır. İnterkristal korozyona, yırtılmalara, delinmelere, asit, fosfor asit, sülfürik asite, oksidasyona yüksek dirençlidir. Dalgalı akımda kullanılabilir. Düzgün kaynak dikışı verir.

ÇALIŞMA SICAKLIĞI

-60 ila + 400 C arası

MALZEMELER

1.4339	GX32CrNi28-10	1.4536	GX 2 NiCrMoCuN20-8
1.4500	GX7NiCrMoCuNb25-20	1.4539	X 1 NiCrMoCu25-20-5
1.4505	X4NiCrMoCuNb20-18-2	1.4585	GX7CrNiMoCuNb18-18
1.4506	X5NiCrMoCuTi20-18	1.4586	X5NiCrMoCuNb22-18
1.4531	GX2NiCrMoCuN20-18		

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm2	AKMA DAYANIMI Rpo,2 N/mm2	UZAMA DAYANIMI A5 %	DARBE DAYANIMI ISO-V J -40 C
580	380	40	80

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ % (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
0,02	0,8	1	20	25	4,5	1,5

AKIM

= +/-, 50 V

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB

KURUTMA

1 h, 350 C + / - 10 C (gerektiğinde)

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Pake	Adet/Karton	kg/ 1000	kg/paket	kg/Karton
2,0x300	40-55	238	952	16,8	4,0	16,0
2,5x300	60-80	131	525	30,5	4,0	16,0
3,2x350	80-110	97	388	51,6	5,0	20,0
4,0x350	115-140	64	256	78,2	5,0	20,0
5,0x450	130-180	38	153	157,0	6,0	24,0