

# CARBO 4820 MPR



## NORM TANIMI

Malzeme Nr	1,4820
EN ISO 3581-A	E 25 4 R 52
AWS 8556	E 25 4 MP R 23 140

## UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo 4820 MPR % 140 verimli elektrottur. Korozyona ve ısıya dayanıklı aynı tür ve tür benzeri çeliklerin çelik dökümler ile birleştirme kaynaklarında kullanılır. Tufalleşmeye mukavemetlidir. Çok düşük Ni içerdiğinden yüksek ısılardaki sülfürik asit aşındırmalarına dirençlidir. Bu alaşım okside olan yanıcı gazlarda 1150 C kadar mukavemetlidir. Kaynak esnasında düşük ısı girdisine dikkat edilmelidir. Bu tür malzemelerin bileşimleri: 600 C - 800 C arasında kırılmalık eğilimi gösterdiğinden arabekletme ısısı 300 C geçmemesi tavsiye edilir. Curufu kolay temizlenir. Dalgalı akımda kaynak yapılabilir.

## ÇALIŞMA SICAKLIĞI

Ortam ısısı + 1150 C kadar

## MALZEMELER

1.4340	GX40CrNi27-4	1.4745	GX40CrSi23
1.4710	GX30CrSi 6	1.4746	X8CrTi25
1.4711	X10CrSi6	1.4762	X10CrAl24
1.4722	X10CrSi13	1.4776	GX40CrNiSi29
1.4723	X10CrAl13	1.4821	X20CrNiSi25-4
1.4740	GX40CrSi17	1.4822	GX40CrNi24-5
1.4741	X2CrAlTi18-2	1.4823	GX40CrNiSi27-4
1.4742	X10CrAl18		

## TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm <sup>2</sup>	AKMA DAYANIMI Rpo,2 N/mm <sup>2</sup>	UZAMA DAYANIMI A5 %	SERTLİK HB
700	500	20	~ 180

## KAYNAK BANYOSU ANALİZİ % (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,06	1,0	0,7	25	4,7

## AKIM

= +/-, 50 V

## KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB,PC,PD,PE,PF

## KURUTMA

1 h, 350 C + / - 10 C ( gerektiğinde)

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Pake	Adet/Karton	kg/ 1000	kg/paket	kg/Karton
2,5X300	70-90	178	712	28,3	4,0	20,0
3,2X350	80-120	105	421	47,5	5,0	20,0
4,0X450	120-170	65	259	92,6	6,0	24,0
5,0x450	170-240	41	166	144,7	6,0	24,0