

# CARBO 4842 B



## NORM TANIMI

Malzeme Nr	1,4842
EN ISO 3581-A	E 25 20 B 22
AWS A 5,4	E310-15

## UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

CARBO 4842 B çekirdek alaşımlı, paslanmaz kaynak metali veren bazik karakterli elektrottur. CrNi çeliklerde, Cr, CrSi, CrAl paslanmaz çelik ile birleştirme kaynağında, Cr, CrAl ve düşük alaşımlı malzemelerin birleştirme ve dolgu kaynağında kullanılır. Sıcak çatlamalara dirençlidir. Kaynak esnasında düşük ısı girdisine dikkat edilmelidir. Ferritik ana malzemelerde yaklaşık 250 C lik ön tav, anamalzeme standartlarına bakılarak 700 C ye kadar ısıtılması tavsiye edilir. Fırın armatürleri ve boru hatlarında güven ile kullanılır.

## ÇALIŞMA SICAKLIĞI

Ortam ısısı + 1200 C kadar

## MALZEMELER

1.4710	GXCrSi6	1.4832	GX25CrNiSi20-12
1.4713	X10CrAl7	1.4841	X15CrNiSi25-20
1.4762	X10CrAl 24	1.4845	X12CrNi25-21
1.4825	GX25CrNiSi18-9	1.4846	GX40CrNiSi25-21
1.4826	GX40CrNiSi22-9	1.4848	GX40CrNiSi25-20
1.4828	X15CrNiSi20-12		

## TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ tipik değerler

ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm <sup>2</sup>	AKMA DAYANIMI Rp <sub>0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	UZAMA DAYANIMI A5 %	DARBE DAYANIMI ISO-V J ortam ısısında
600	350	30	90

## KAYNAK BANYOSU ANALİZİ % (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,10	0,5	3	25	21

## AKIM

= +

## KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB,PC,PD,PE,PF

## KURUTMA

1 h, 350 C + / - 10 C ( gerektiğinde)

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Pake	Adet/Kart	kg/ 1000	kg/paket	kg/Karton
2,5X300	50-80	267	1067	15	4,0	16,0
3,2X350	75-110	169	676	29,6	5,0	20,0
4,0X350	100-145	112	446	44,8	5,0	20,0
5,0x450	120-165	67	267	90	6,0	24,0