MAKROWELD UB 51

NORM TANIMI

Malzeme Nr.	1.4351
EN ISO 3581-A	E 13 4 R 53
AWS A 5.4	E410NiMo-16
DIN 8555	E5-UM-400-KRTZ

UYGULAMA
KULLANIM
ÖZELLİKLERİ

Makroweld UB 51, % 150 verimli rutil bazlı elektrottur.
Korozyon, kavitasyon ve erozyona maruz kalan parçalarda kullanılır.
Ni alaşımı ilave edildiği için delta - ferrit içeriği büyük oranda azaltılmıştır.
Enerji santrallerinin aşınmaya maruz kalan parçalarında, türbin kanatlarında, su, buhar ve deniz suyu ortamlarında çalışan, kavitasyona maruz kalan parçalarda, sert dolgu kaynağı olarak kullanılır.

MALZEMELER

1.4008 GX8CrNi13 1.4313 X4CrNi13-4 1.4313 GX5CrNi13-4

KAYNAK BİLGİLERİ

Makroweld UB 51'in özelliğinden dolayı normal krom çeliklerde yüksek ön tav ve zorunlu ara bekletme ısılarına gerek duyulmaz .Anamalzemeye ve et kalınlığına bağlı olarak 150 C'lik ısı yeterlidir. Soğuduktan sonraki sertleşmesi yaklaşık 47 HRC'dir.

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 ortam ısısında	SERTLİK HB
1100	700	15	>40	~ 410

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ % (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.06	0.7	0.6	13	4.5	0.5

AKIM

= +/~, 50 V

KAYNAK POZİSYONLARI

PA,PB

KURUTMA

1 h 350 C –/ + 10 C gerekirse

Ebatlar	Akım (A)	Adet/Pak	Adet/Ka	kg/ 1000	kg/paket	kg/Karton
2.5x350	45-95	178	712	28.1	5.0	20.0
3.2x350	80-130	105	421	47.5	5.0	20.0
4.0x350	120-165	65	259	92.6	6.0	24.0
5.0x450	150-230	41	166	144.7	6.0	24.0