

CARBO F-NiFe 36



NORM TANIMI

Malzeme Nr.	1.3912
-------------	--------

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

NiFe alaşımlı dolgu tel elektrot (36% Ni) birleştirme ve döküm boşluğu kaynakları , döküm demirlerde ve GGG ile çeliklerin birleştirme kaynağında kullanılır. Alaşımın sıcak genleşme oranı çok düşüktür ve GGG 45 kadar mekanik çalıştırılabilir.

KULLANIM ALANI

GGG ye birleştirme ve tamir kaynağı için , çekme döküm ve temper döküm

SAF KAYNAK METALİN SERTLİĞİ

KAYNAK ESNASINDA (HRc)
~ 150

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Ni	Fe
0.1	1	3.0	36	Rest

EN 439 göre Gaz

I1 ,M13: Argon ve %1 lik oksijenli % 99 Argon

AKIM

= +

KAYNAK BİLGİLERİ

DIA(mm)	DIA (inch)	Volt	Amper	Sevkiyat şekli
1.2	3/64	16-23	80-200	
1.6	1/16	20*26	160-260	G
2.0	5/64	22-27	220-280	G
2.4	3/32	24-28	260-340	G
2.8	7/64	25-29	300-400	G

SEVKİYAT ŞEKLİ

O: KORUMALI DOLGU TEL
G: GAZ KORUMALI DOLGU TEL
S: TOZALTI KAYNAĞI İÇİN DOLGU TEL

MAKARA / AĞIRLIK

B/BS 300 : 15 Kg, B 450 : 30 Kg, Maraton Bidon: 150/300 Kg.