



CARBO 29/9 AC

Стандарты:

Материал №	1.4337
EN 1600	E 29 9 R 12
AWS A 5.4	E312-17
DIN 8555	E 9-UM-200-CTZ

Одобрено: DB

Типичные области применения и технические характеристики:

CARBO 29/9 AC – это электрод с высоколегированным стержнем, предназначенный для сварки переменным и постоянным током, пригодный для соединения трудносвариваемых сталей. Наплавка аустенитно-ферритных нержавеющей сталей (высокое содержание феррита). Наплавленный металл остается ферритным, даже после разбавления элементами (марганец, никель и углерод), образующими аустенитную структуру основного металла, и поэтому имеет хорошую устойчивость к образованию трещин. Пластичный наплавленный металл – твердый, с высоким уровнем временного сопротивления разрыву, ударопрочный, устойчивый к кислотам и высоким температурам (до 1000°C).

Твердость после деформационного упрочнения: ~ 360 НВ.

Мягкость, интенсивность плавления, легкость удаления шлака, мелко-рифленные валики.

Сваривайте короткой дугой с использованием узких валиков. Максимальная толщина свариваемого изделия – до 30 мм. Образованный при сварке сплав металла упрочняется наклёпом во время использования.

Температурный режим при работе: с 20°C до 300°C

Основные материалы:

Электрод применяется для сварки трудносвариваемых сталей и сплавов, таких как высокоуглеродистая сталь, инструментальная сталь, пружинная сталь, марганцовистая сталь, цементированная сталь, быстрорежущие стали, литые стали, стали, используемые для грохочения. Данный электрод пригоден для сварки этих сталей друг с другом или с материалами другого типа. Также электрод применяется для восстановления поверхностей и ремонтной сварки рельсов, валов, сопряженных деталей, рабочих колес насосов, инструментов для работы в условиях высоких температур, инструментов для запрессовки и обрезки, а также пресс-форм штампов.

Прочностные свойства наплавленного металла (типичное значение)

Предел прочности на разрыв R _m Н/ммл	Предел текучести R _{p0,2} Н/ммл	Удлинение A ₅ %	Ударная вязкость ISO-V Дж +20 °C	Твёрдость по Бриннелю
800	580	20	40	прибл. 200

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,10	1,2	0,7	29	9,5



Ток: = + / ~ , 42 В

Положение при сварке: PA (нижнее стыковое и в «лодочку»), PB (нижнее тавровое), PC (горизонтальное), PD (потолочное тавровое), PE (потолочное стыковое), PF (вертикальное снизу вверх)

Повторный обжиг: 1 час, 350°C + / - 10°C (по необходимости)

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
1,6 x 250	20 - 35	407	1628	8,6	3,5	14,0
2,0 x 300	30 - 60	339	1356	11,8	4,0	16,0
2,5 x 300	50 - 80	225	899	17,8	4,0	16,0
3,2 x 350	70 - 100	142	570	35,1	5,0	20,0
4,0 x 350	90 - 140	94	376	53,2	5,0	20,0
5,0 x 450	130 - 180	54	216	110,9	6,0	24,0