



CARBO 4009 MPR

Стандарты:

Материал №	1.4009
EN 1600	E 13 R 52
AWS A 5.4	E410-17

Технические характеристики и типичные области применения:

CARBO 4009 MPR –электрод с рутиловым покрытием с переходом 160% для наплавки и сварки сходных и похожих ферритных Cr-сталей и литых сталей. Для надлежащего сваривания рекомендуется использовать термическую обработку. Электрод подходит для сварки поверхностей на водяных, паровых или газовых вентилях. Наплавка является окалиностойкой до 800°C и может подвергаться закалке.

Температурный режим при работе: от комнатной температуры до 450°C

Основные материалы:

1.4000 X6Cr13 08X13	1.4006 X12Cr13 12X13, 15X13Л	1.4024 X15Cr13
1.4001 X7Cr14	1.4008 GX8CrNi13	1.4027 GX20Cr14
1.4002 X6CrAl13	1.4021 X20Cr13 20X13, 12X13	1.4107 GX8CrNi12 20X12ВНМФЛ

Рекомендации к изделию:

Так как ферритные стали склонны к охрупчиванию, вызванному развитием крупнозернистости, подводимая теплота должна быть насколько возможно низкой. Для поверхностного упрочнения на низколегированных материалах следует выполнить подогрев до 150°C-350°C, в зависимости от толщины (с материалами, имеющими более высокую прочность, 350°C). Обработка сварного соединения не требуется, но может применяться закалочное упрочнение до желаемой жесткости.

Прочностные наплавленного металла (типичное значение)

Предел прочности на разрыв R_m Н/мм ²	Предел текучести $R_{p0,2}$ Н/мм ²	Удлинение A_5 %	Твёрдость по Бриннелю
680	420	10	прибл. 190

Анализ наплавленного металла % (типичный)

C	Si	Mn	Cr
0,05	0,7	0,6	13

Ток: = +/- ~ , 50 В

Положение при сварке: РА (нижнее стыковое и в «лодочку»), РВ (нижнее тавровое)

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
2,5 x 350	70 - 90	178	712	28,1	5,0	20,0
3,2 x 350	80- 130	105	421	47,5	5,0	20,0
4,0 x 450	110- 160	65	259	92,6	6,0	24,0
5,0 x 450	160 - 220	41	166	144,7	6,0	24,0