



CARBO 4115 MPR

Стандарты:

Материал №	1.4115
DIN 1600	E 17 Mo R 52
AWS A5.4	
DIN 8555	E6-UM-200-PR

Технические характеристики и типичные области применения:

CARBO 4115 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, особенно для серных газов. Наплавка является устойчивой к морской воде, разбавленным кислотам, а также является окалиностойкой в воздухе и окисляющих газах до 950°C. Наплавки могут подвергаться закалке.

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

Основные материалы:

1.4122 (G)X35CrMo17 40X13

Рекомендации к изделию:

Так как ферритные стали склонны к охрупчиванию, вызванному развитием крупнозернистости, подводимое тепло должно 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 свойства 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	
			Твёрдость по Бриннелю 30	Твёрдость по шкале Роквелла прокаливание
540	340	20	прибл. 200	прибл. 43

Анализ наплавленного металла % (типичный)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,2	0,7	0,5	16	1,2

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	60 - 90	178	712	28,1	5,0	20,0
3,2 x 350	80 - 120	105	421	47,5	5,0	20,0
4,0 x 450	120 - 160	65	259	92,6	6,0	24,0
5,0 x 450	160 - 220	41	166	144,7	6,0	24,0