



CARBO 4122 B

Стандарты:

Материал №	1.4122
EN 1600	E 17 1 B 22
DIN 8555	E 6-UM-50-CP

Типичные области применения и технические характеристики:

CARBO 4122 B –электрод с основным покрытием для наплавки и сварки сходных или похожих ферритных Cr- сталей и литых сталей. Для надлежащей сварки рекомендуется термообработка. Электрод особенно подходит для наплавки поверхностей на водяных, паровых и газовых вентилях для рабочих температур до 475 °С. Наплавка является окалиностойкой до 800°С и может закаливаться.

Температурный режим при работе: от комнатной температуры до 500°С

Основные материалы:

1.4122 X35CrMo17

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°С-350°С, в зависимости от толщины (с материалами, имеющими более высокую прочность, 350°С). 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 %	Твердость после сварки	
			Твердость по Бриннелю	Твёрдость по шкале Роквелла
800	600	12	прибл. 230	прибл. 48

Анализ наплавленного металла % (типичный)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0,35	0,5	0,5	16	1,1	+

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°С + / - 10°С (по необходимости)

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5 x 300	50 - 80				4,0	16,0
3,2 x 350	80 - 110			29,7	5,0	20,0
4,0 x 350	100 - 160			45,0	5,0	20,0
5,0 x 450	150 - 200			90,3	6,0	24,0