



## CARBO 4316 MPR

### Стандарты:

Материал №	1.4316
EN 1600	E 19 9 L R 53
AWS A 5.4	E308L-17

### Типичные области применения и технические характеристики:

CARBO 4316 MPR – это электрод с рутиловым покрытием для сварки переменным и постоянным током с высоким коэффициентом выхода 160%, применяемый для сварки коррозионностойких CrNi сталей с низким содержанием углерода, а также стабилизированных и нестабилизированных сталей с аналогичными или похожими характеристиками, которые устойчивы к химическим веществам. При использовании на базовом металле с аналогичными характеристиками наплавленный металл устойчив к влажной коррозии до 350°C. CARBO 4316 MPR - окалиностойкий до 875°C в воздухе и окислительной атмосфере. Ввиду низкого содержания углерода межкристаллитная коррозия отсутствует. Наплавленный металл хорошо поддается полировке.

**Температурный режим при работе:** с -60°C до +350°C

### Основные материалы

1.4306 X2CrNi19-11 03X18H11	1.4312 GX10CrNi18-10 10X18H9Л
1.4311 X2CrNi18-10	1.4541 X6CrNiTi18-10 08X18H10T, 12X18H10T
1.4300 X 12 CrNi 18 8 12X18H9	1.4550 X6CrNiTi18-10 08X18H12B
1.4301 X5CrNi18-10 12X18H9	1.4552 GX5CrNiNb19-11
1.4308 GX5CrNi19-10 07X18H9Л	

### Прочностные свойства наплавленного металла (типичное значение)

Предел прочности на разрыв R <sub>m</sub> Н/ммл	Предел текучести R <sub>p0,2</sub> Н/ммл	Удлинение A <sub>5</sub> %	Ударная вязкость ISO-V Дж ат – 120°C
530	320	>35	>32

### Анализ наплавленного металла (типичный)

C	Si	Mn	Cr	Ni
< 0,04	0,9	0,8	20	10

**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
2,0 x 300	40 - 75	238	952	16,8	4,0	16,0
2,5 x 350	50 - 100	163	651	30,7	5,0	20,0
3,2 x 350	80 - 130	96	385	51,9	5,0	20,0
4,0 x 450	110 - 180	59	238	101,0	6,0	24,0
5,0 x 450	170 - 250	38	152	157,8	6,0	24,0