



## CARBO 4370 AC

### Стандарты:

Материал №	1.4337
EN 1600	E 18 8 Mn R 12
AWS A 5.4	E307-17 / MOD
DIN 8555	E 8-UM-200-CKNPZ

Одобрено: TÜV, GL, UDT

### Характеристики и область применения:

CARBO 4370 AC – электрод для сварки под переменным и постоянным током, подходит для трудносвариваемых сталей с содержанием углерода >0.7 % без риска растрескивания и для сварки и наплавки жаростойких нержавеющей сталей и отливок.

Подходит для сварки аустенитных и ферритных сталей для рабочих температур до 300°C. Более того, CARBO 4370 AC может использоваться для буферных слоев перед наплавкой твердым сплавом и для ремонтной сварки марганцевых сталей. Нержавеющий жаростойкий металл шва, не окисляющийся до 850°C, устойчив к серным печным газам с температурами до 500°C. Сплав металла шва закаленный и немагнитный. Жесткость после деформационного упрочнения: около 340 HB.

Рабочая температура: - 60°C до +300°C

**Основные материалы:** Комбинированные соединения 1.4583 with H I / H II, 17 Mn 4, StE 355  
1.4583 with P235GH / P256GH, P295GH, P355N  
Нержавеющие с низколегированными и углеродистыми (>0.7 %) сталями

### Прочностные свойства сварочного шва металлического (типичное значение)

Предел прочности на разрыв R <sub>m</sub> Н/мм <sup>2</sup>	Предел текучести Rp <sub>0,2</sub> Н/мм <sup>2</sup>	Удлинение A <sub>5</sub> %	Ударная вязкость ISO – V J + 20°C	Твердость по Бриннелю (НВ)
600	>400	>32	>32	180

### Анализ металлического сварочного шва (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,10	0,5	6	18	8,5

Ток: = + / ~ , 50 V

**Положение при сварке:** PA (нижнее), PB (нижнее тавровых соединений), PC (горизонтальное), PD (потолочное тавровых соединений), PE (потолочное), PF (вертикальное, сварка снизу вверх).

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

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5x350	50 - 70	234	936	17,1	4,0	16,0
3,2x350	70 - 120	148	593	33,7	5,0	20,0
4,0x350	100-140	98	392	51,0	5,0	20,0
5,0x450	135- 180	59	234	102,5	6,0	24,0