



CARBO 4370 B

Стандарты:

Материал №	1.4370
EN 1600	E 18 8 Mn B 22
AWS A 5.4	E307-15 / усовершенствованный
DIN 8555	E 8-UM-200-CKNPZ

Одобрено: DB

Технические характеристики и типичное применение:

CARBO 4370 B – 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 B 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 газам с температурами до 500°C. Сплав металла шва закаленный и немагнитный. Жесткость после деформационного упрочнения: около 340 HB.

Температурный режим при работе: от - 20°C до +300°C

Основные материалы:

Комбинированное соединение из 1.4583 с H I / H II, 17 Mn 4, StE 355
1.4583 с P235GH / P256GH, P295GH, P355N
Наплавка на направляющие с Rm равной 685 Н/мм².

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 %	Ударная вязкость ISO-V Дж ат 20 °C	Твёрдость по Бринеллю
600	>400	>32	>32	180

Анализ наплавленного металла % (типичный)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,10	0,5	6	19	9

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°C + / - 10°C (по необходимости)

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (A)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5 x 300	60 - 75	253	1013	15,8	4,0	16,0
3,2 x 350	95 - 110	161	643	31,1	5,0	20,0
4,0 x 350	100 - 140	106	425	47,1	5,0	20,0
5,0 x 450	130 - 190	63	254	94,5	6,0	24,0
6,0 x 450	150 - 260	45	178	134,5	6,0	24,0