



## CARBO 4430 B

### Стандарты:

Материал №	1.4430
EN 1600	E 19 12 3 L B 22
AWS A 5.4	E316L-15
DIN 8556	E 19 12 3 L B 20+

### Характеристики и область применения:

CARBO 4430 B – электрод с основным покрытием для сварки коррозионноустойчивых CrNiMo сталей с низким содержанием углерода, а также стабилизированных и нестабилизированных сталей с идентичными или сходными характеристиками, которые устойчивы к химическим реагентам. При использовании на исходном металле с идентичными характеристиками металл шва является устойчивым к влажной коррозии до 400°C, окалиностойким до 875°C в воздухе и атмосфере с окисляющими газами. Без межкристаллической коррозии благодаря низкому содержанию углерода. Металл шва пригоден для зеркальной полировки. Также одобрен для сварки аустенитных с ферритными сталями.

**Рабочая температура:** от -60°C до + 400°C

### Основные материалы:

1.4404 X2CrNiMo17-13-2 03X17H14M3	1.4437 GX6CrNiMo18-12
1.4435 X2CrNiMo18-14-3 03X16H15M3	1.4408 GX5CrNiMo19-11-2 07X18H10Г2C2M2Л
1.4409 GX2CrNiMo19-11-2	1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2 10X17H13M2T
1.4429 X2CrNiMoN17-13-3 03X16H15M3	1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2
1.4401 X5CrNiMo17-12-2 03X17H13M2 (316)	1.4581 GX5CrNiMoNb19-11-2
1.4436 X3CrNiMo17-13-3 03X17H14M3	1.4583 (G)X10CrNiMoNb-18-12 09X16H15M3Б

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

Предел прочности на разрыв R <sub>m</sub> Н/ммл2	Предел текучести Rp0,2 Н/ммл2	Удлинение A <sub>5</sub> %	Ударная вязкость ISO – V J при - 60°C
550	380	>32	65

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

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
<0,03	0,8	1,2	19	12	2,8

**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
2,0 x 300	30 - 60	408	1633	9,8	4,0	16,0
2,5 x 300	50 - 80	260	1039	15,4	4,0	16,0
3,2 x 350	75 - 110	165	660	30,3	5,0	20,0
4,0 x 350	100 - 160	109	436	45,9	5,0	20,0
5,0 x 450	150 - 200	65	261	92,1	6,0	24,0