



## CARBO 4440 AC

### Стандарты:

Материал №	1.4440
EN 1600	E 18 16 5 N L R 12
AWS A 5.4	E 317 L-17

### Характеристики и область применения:

CARBO 4440 AC – электрод с рутиловым покрытием для сварки под переменным и постоянным током, подходит для сварки коррозионностойких CrNiMoN – сталей, а также для сварки аустенитных с ферритными сталями. При использовании на исходном металле с идентичными характеристиками, металл шва имеет высокую коррозионную стойкость, особенно при неокислительных, галогеновых условиях. Высокое содержание молибдена способствует улучшенной устойчивости к язвенной коррозии и междукристаллической коррозии (влажная коррозия до 350° С). Аустенитная наплавка не является магнитной, устойчива к горячему растрескиванию, включая микротрещины.

**Типовое применение:** Установки по производству удобрений (мочевая кислота).

**Рабочая температура:** - 120°С до + 400°С

### Основные материалы:

1.3941 X4CrNi18-13	1.4435 X2CrNiMo18-14-3 03X17H14M3
1.3952 X2CrNiMoN18-14-3	1.4438 X2CrNiMo18-15-4
1.3953 GX2CrNiMo 18-15	1.4439 GX3CrNiMoN17-13-5
1.3955 GX12CrNi18-11	1.4446 GX2CrNiMoN17-13-4
1.3958 X5CrNi18-11	1.4448 GX6CrNiMo17-13
1.4406 X2CrNiMoN17-12-2	1.4449 X3CrNiMo18-12-3
1.4429 X2CrNiMoN17-13-2 03X17H14M3, 08X171H15M3T, 0X17H16M3T	

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

Предел прочности на разрыв R <sub>m</sub> Н/ммл2	Предел текучести R <sub>p0,2</sub> Н/ммл2	Удлинение A <sub>5</sub> %	Ударная вязкость ISO – V J - 120°С
580	400	25	55

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

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
<0,03	0,8	1	18	17,5	4,5	0,12

**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°С + / - 10°С (в случае необходимости)



Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5x300	60 - 80	217	870	18,4	4,0	16,0
3,2x350	80 - 110	138	551	36,3	5,0	20,0
4,0x350	110-140	91	364	55,0	5,0	20,0
5,0 x 450	140 - 180	54	217	110,6	6,0	24,0

**Для сварки сталей (другие виды):**

AMAGNIT 3952  
 AMANOX 3952 - S+B ARGESTE 3952  
 Alloy A  
 BGH 3952  
 BOHLER P510  
 Buderus X 2 CrNiMoN 18-14-3  
 CHRONIMO 1.3952  
 Coracid 3952  
 Coralloy PERM 3952 - KIND & CO., Edelstahlwerk, KG  
 EW 3952  
 Klockner X 2 CrNiMoN 18-14-3  
 Magnadur 3952  
 Marker 3952  
 Remy 1.3952 WW  
 UN 18 N  
 X 2 CrNiMoN 18-14-3  
 4439.1 BOHLER G  
 A 12 MSSN  
 CHRONIMO 1.4439  
 Dux G 4439  
 F 1.4439  
 G-X 3 CrNiMoN 17 13 5  
 GX 3 CrNiMoN 17-13-5 - DIN 17445  
 Inox 1.4439 KR 4439  
 Marker G 4439  
 P 4439  
 R 12 GNS  
 CHRONIMO 1.4446  
 F 1.4446  
 G-X 2 CrNiMoN 17 13 4  
 GX 2 CrNiMoN 17-13-4  
 Guronit MA 17/13 N  
 Inox 1.4446  
 KR 4446  
 Marker G 4446 - S+C  
 P 4446

**Для сварки сталей (другие виды):**

Almenit 4448  
 CHRONIMO 1.4448  
 EW 4448  
 F 1.4448  
 G-X 6 CrNiMo 17 13  
 GX 6 CrNiMo 17-13  
 Guronit M 18/13  
 Inox 1.4448  
 P 4448  
 R 13 G  
 SFA 13  
 X 18 M.B.C.F