



CARBO 4519 HE

Стандарты:

Материал №	1.4519
EN 1600	E 20 25 5 Cu N L R 53
AWS A 5.4	E385-17 /мод.

Характеристики и область применения:

CARBO 4519 HE – электрод с переходом 160%, подходит для сварки идентичных или похожих коррозионноустойчивых CrNiMoCu – сталей с низколегированными сталями. Покрытия, выполненные данным электродом, оставляют наплавку, устойчивую к проколу и растяжению, а также устойчивую к межкристаллической коррозии (ИК), вызванной кислотами и неокислительными материалами (напр., серной, фосфорной кислотами или ацетатом аммония).

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

Основные материалы:

1.4339 GX32CrNi28-10	1.4531 GX2NiCrMoCuN20-18
1.4500 GX7NiCrMoCuNb25-20	1.4536 GX 2 NiCrMoCuN 20-18
1.4505 X4NiCrMoCuNb20-18-2	1.4539 X 1 NiCrMoCu25-20-5 904L
1.4585 GX7CrNiMoCuNb18-18	1.4586 X5NiCrMoCuNb22-18
1.4506 X5NiCrMoCuTi20-18	

Прочностные свойства сварочного шва металлического (типичное значение)

Предел прочности на разрыв R _m Н/ммл2	Предел текучести Rp0,2 Н/ммл2	Удлинение A ₅ %	Ударная вязкость ISO – V J - 120°C
580	380	40	80

Анализ металлического сварочного шва (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
<0,02	0,8	1	20	25	4,5	1,5

Ток: = +/- , 50 V

Положение при сварке: РА (нижнее), РВ (нижнее тавровых соединений),

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	40 - 55	238	952	16,8	4,0	16,0
2,5 x 300	60 - 80	131	525	30,5	4,0	16,0
3,2 x3 50	80 - 110	97	388	51,6	5,0	20,0
4,0 x3 50	115-140	64	256	78,2	5,0	20,0
5,0 x 450	130 - 180	38	153	157,0	6,0	24,0