



CARBO 4576 AC

Стандарты:

Материал №	1.4576
EN 1600	E 19 12 3 Nb R 12
AWS A 5.4	E318-17

Рекомендовано: TÜV, BV, Ü, UDT

Характеристики и область применения:

CARBO 4576 AC – электрод с рутиловым покрытием для сварки под переменным и постоянным током, подходит для сварки коррозиестойких CrNiMo – сталей, а также стабилизированных или нестабилизированных исходных материалов с идентичными или похожими характеристиками, устойчивых к воздействию химических реагентов. В сочетании с исходным материалом со сходными характеристиками металл шва устойчив к влажной коррозии до 400° С. Металл шва является окалиностойким до 875°С в воздухе и в атмосфере с окислительными газами.

Рабочая температура: от -60°С до + 400°С

Основные материалы:

1.4401 X5CrNiMo17-12-2 03X17H13M2 (316) 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2 10X17H13M2T
 1.4436 X3CrNiMo17-13-3 03X17H14M3 1.4579 X6CrNiMoTi17-12-2
 1.4437 GX6CrNiMo18-12 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2
 1.4408 GX5CrNiMo19-11-2 07X18H10Г2C2M2Л 1.4583 (G)X10CrNiMoNb18-12 09X16H15M3Б

Прочностные свойства сварочного шва металлического (типичное значение)

Предел прочности на разрыв R _m Н/ммл2	Предел текучести R _{p0,2} Н/ммл2	Удлинение A ₅ %	Ударная вязкость ISO – V J при - 60°С
590	400	36	57

Анализ металлического сварочного шва (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
<0,07	0,8	0,6	19	11	2,6	≥ 8 x C %

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
2,0 x 300	35 - 55	345	1379	11,6	4,0	16,0
2,5 x 300	55 - 75	221	884	18,1	4,0	16,0
3,2 x 350	70 - 105	140	559	35,8	5,0	20,0
4,0 x 350	100 - 140	92	369	54,2	5,0	20,0
4,0 x 450	100 - 140	86	345	69,6	6,0	24,0
5,0 x 450	130 - 170	55	221	108,8	6,0	24,0