



CARBO 4576 B

Стандарты:

Материал №	1.4576
EN 1600	E 19 12 3 Nb B 22
AWS A 5.4	E318-15

Характеристики и область применения:

CARBO 4576 B – электрод с основным покрытием для сварки коррозиестойких CrNiMo – сталей, а также стабилизированных и нестабилизированных исходных материалов с идентичными или сходными характеристиками, устойчивых к химическим реагентам.

В сочетании с исходным материалом со сходными характеристиками металл шва устойчив к влажной коррозии до 400°C.

Металл шва является окалиностойким до 875°C в воздухе и в атмосфере с окислительными газами.

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

Основные материалы:

1.4401 X5CrNiMo17-12-2 08X16H11M3	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 Rp0,2 Н/ммл2	Удлинение A ₅ %	Ударная вязкость ISO – V J при - 60°C
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 %

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	392	1569	10,2	4,0	16,0
2,5 x 300	45 - 80	250	1000	16,0	4,0	16,0
3,2 x 350	60 - 105	159	635	31,5	5,0	20,0
4,0 x 350	100 - 140	105	418	47,8	5,0	20,0
5,0 x 450	120 - 170	63	250	96,0	6,0	24,0