



CARBO 4820 B

Стандарты:

Материал №	1.4820
EN 1600	E 25 4 B 22

Характеристики и область применения:

CARBO 4820 B - электрод для монтажной сварки идентичных или похожих коррозионноустойчивых и жаростойких сталей и стальных отливок. На идентичном исходном материале наплавка является окалиностойкой. Благодаря низкому содержанию никеля наплавка устойчива к воздействию серных газов при высоких температурах до 1150°C. При работе с CARBO 4820 B необходимо обеспечивать низкую подводимую теплоту, так как сплавы такой композиции чувствительны к охрупчиванию при 600-800°C.

Межслойная температура не должна превышать 300°C.

Рабочая температура: от комнатной до + 1150°C

Основные материалы:

1.4340 GX40CrNi27-4	40X2H2MA, 40X2H2MA, 38X2H2MA, 36X2H2MФА
1.4710 GX30CrSi6	1.4745 GX40CrSi23
1.4711 X10CrSi6	1.4746 X8CrTi25 15X25T
1.4722 X10CrSi13	1.4762 X10CrAl24 15X28
1.4723 X10 CrAl13	1.4776 GX40 CrSi29
1.4740 GX40CrSi17	1.4821 X20CrNiSi25-4
1.4741 X2CrAlTi18-2	1.4822 GX40CrNi24-5
1.4742 X10CrAl18 15X18CЮ	1.4823 GX40CrNiSi27-4

Прочностные свойства сварочного шва металлического (типичное значение)

Предел прочности на разрыв R _m Н/ммл ²	Предел текучести Rp0,2 Н/ммл ²	Удлинение A ₅ %	Твердость по Бриннелю
700	500	20	прибл. 180

Анализ металлического сварочного шва (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,06	1,0	0,7	25	4,7

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
2,5 x 300	60 - 80	222	889	18,0	4,0	16,0
3,2 x 350	80 - 100	145	580	33,7	5,0	20,0
4,0 x 350	120 - 150	95	381	52,8	5,0	20,0