



## CARBO 4820 MPR

### Стандарты:

|            |                |
|------------|----------------|
| Материал № | 1.4820         |
| EN 1600    | E 25 4 R 52    |
| DIN 8556   | E 25 4 MP R 23 |

### Типичные области применения и технические характеристики:

CARBO 4820 MPR - электрод для сварки под переменным и постоянным током с переходом 140%, подходит 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 AC необходимо обеспечивать низкую подводимую теплоту, так как сплавы такой композиции чувствительны к охрупчиванию при 600-800°C. Межпроходная температура не должна превышать 300°C.

**Температурный режим при работе:** от комнатной температуры до +1150°C

### Основные материалы

|                          |  |
|--------------------------|--|
| 1.4340 GX40CrNi27-4      | 40XH2MA, 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 наплавленного металла (типичное значение)

| Предел прочности на разрыв<br>R <sub>m</sub> Н/мм <sup>2</sup> | Предел текучести<br>R <sub>p0.2</sub> Н/мм <sup>2</sup> | Удлинение<br>A <sub>5</sub> % | Твёрдость по Бринеллю |
|--|---|-------------------------------|-----------------------|
| 700  | 500   | 20                            | прибл. 180            |

### Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

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

**Ток:** = + / ~ / 50 В

**Положение при сварке:** PA (нижнее стыковое и в «лодочку»), PB (нижнее тавровое), PC (горизонтальное), PD (потолочное тавровое), PE (потолочное стыковое), PF (вертикальное снизу вверх)

**Повторный обжиг:** 1 час, 350°C + / - 10°C (по необходимости)

| Диаметр / длина | Сила тока в амперах (А) | Контейнер / пакет | Контейнер / картонная упаковка | Кг / 1000 | Кг / пакет | Кг / картонная упаковка |
|-----------------|-------------------------|-------------------|--------------------------------|-----------|------------|-------------------------|
| 2,5 x 350       | 70 - 90                 | 178               | 712                            | 28,3      | 5,0        | 20,0                    |
| 3,2 x 350       | 80 - 120                | 105               | 421                            | 47,5      | 5,0        | 20,0                    |
| 4,0 x 450       | 120 - 170               | 65                | 259                            | 92,6      | 6,0        | 24,0                    |
| 5,0 x 450       | 170 - 240               | 41                | 166                            | 144,7     | 6,0        | 24,0                    |