



## CARBO B 10 Ni

### Стандарты:

AWS A 5.1	E8018 C1
-----------	----------

### Типичные области применения и технические характеристики:

CARBO B 10 Ni – универсальный электрод с основным покрытием для сварки изделий подверженных высоким напряжениям. Устойчив к холодным трещинам, легкое удаления шлака. Очень хорошие характеристики сварки – также может использоваться в труднодоступных местах сварки. Быстротвердеющий металл шва позволяет выполнять сварку прихватками при высокой силе тока.

**Температурный режим при работе:** Начиная с -60°C вплоть до +450°C

### Прочностные свойства наплавленного металла (типичное значение)

Предел прочности на разрыв $R_m$ Н/мм <sup>2</sup>	Предел текучести $R_{eL}$ Н/мм <sup>2</sup>	Удлинение $A_5$ %	Ударная вязкость ISO - V Дж - 40 °C
>520	>420	>20	>80

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

C	Si	Mn	Ni
0,05	0,5	1,25	2,0 - 2,5

### Положение при сварке:

РА (нижнее стыковое и в «лодочку»), РВ (нижнее тавровое), РС (горизонтальное), РD (потолочное тавровое), РЕ (потолочное стыковое), РF (вертикальное снизу вверх)

### Повторный обжиг:

1 час, 350°C + / - 10°C (по необходимости) 1 час, 400°C = < 5 мл водорода

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5 x 350	80 - 100	208	832	21,6	4,5	18,0
3,2 x 350	110 - 150	123	492	36,6	4,5	18,0
4,0 x 450	140 - 200	81	324	74,0	6,0	24,0