



CARBO CrMo 1 AC

Стандарты:

Материал	1.7346
EN 1599	E CrMo1 R 12
AWS A 5.5	E 8013-G

Характеристики и область применения:

Электрод с основным покрытием из сплава CrMo для сварки под переменным током. Для сварки или наплавки высокопрочных с низколегированными отпущенными сталями до 880 N /мм². Подходит для сварки жаропрочных CrMo – сталей при строительстве котлов и трубопроводов. Обладает устойчивостью к высоким температурам до 500°C. Нестареющая наплавка сварного шва, устойчива к растворам щелочей, пригодная к термической обработке и науглероживанию.

Электрод можно использовать на короткой дуге, предпочтительно на обратной полярности (плюс); для корневых слоев на обратной прямой полярности (минус). Подогрев и послесварочная термическая обработка исходных материалов должна выполняться в соответствии с инструкциями изготовителя стали.

Рабочая температура: до +500°C

Базовые материалы: 1.7218 25 CrMo 4 20XM, 30XM, 30XMA,
1.7262 15 CrMo 5 15XM
1.7321 20 MoCr 4
1.7335 13 CrMo 4 4 15XM, 12XM,
1.7354 GS- 22 CrMo 5 4

Прочностные свойства сварочного шва металлического (типичное значение)

Предел прочности R _m Н/ммл2	Предел текучести R _{p0,2} Н/ммл2	Относительное удлинение A ₅ %	Ударная вязкость ISO – V J -196°C	1. Прокаливание 30 мин. 720°C 2. Прокаливание с последующим отжигом 30 мин. 930°C затем 30 мин. 720°C
640	500	24	90	1
530	370	26	120	2

Анализ металлического сварочного шва (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,07	0,7	0,9	1,1	0,5

Ток: = + (-) / ~65 V

**Положение при сварке:**

РА (нижнее), РВ (нижнее тавровых соединений), РС (горизонтальное), РD (потолочное тавровых соединений), РЕ (потолочное), РF (вертикальное, сварка снизу вверх).

Повторный обжиг: 1 час, 330°C + / - 10°C (при необходимости).

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5x350	70 - 110	279	1117	17,9	5,0	20,0
3,2x350	95 – 150	166	662	30,2	5,0	20,0
4,0x350	130 -190	109	437	45,8	5,0	20,0
5,0x450	150 - 240	65	261	92,0	6,0	24,0