CARBO WELD®

CARBO CrMo 1 V B

Стандарты:

EN 1599	E CrMoV1 B 42 H5
DIN 8575	E CrMoV1 B 20+
AWS A 5.5	E9018-G

Типичное применение и технические характеристики:
Электрод из сплава CrMo с основным покрытием для ссварки с высокой прочностью на низколегированных отпущенных сталях. Обладает устойчивостью к высоким температурам до 550°C. Электрод следует использовать на короткой дуге, предпочтительно на плюсе; для корневых слоев на минусе.
Подогрев и послесварочная термическая обработка исходных материалов должна выполняться в соответствии с инструкциями изготовителя стали.

Температурный режим при работе: Температура в помещении до + 550°C

Основные материалы:
1.7706 G17CrMoV5-10 1.7357 G17CrMo5-5
1.7745 15CrMoV5-10
1.7733 24CrMoV5-5 25Х1МФ, 20ХМФЛ

Прочностные свойства наплавленного металла (типичное значение)

Предел прочности на разрыв R_m Н/мм^2	Предел текучести R_{eL} Н/мм^2	Удлинение A_5 %	Ударная вязкость ISO-V Дж	1. отжиг 30 мин. 720 °C
650	440	>15	50	1

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,08	0,4	0,9	1,1	1,0	0,3

Ток: = +(-) / ~ 65 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, 350ºC + / - 10ºC (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 - 110	234	935	21,4	5,0	20,0
3,2 x 350	95 - 150	138	552	36,2	5,0	20,0
4,0 x 350	130 - 190	91	364	54,9	5,0	20,0
5,0 x 450	150 - 240	54	218	110,2	6,0	24,0

Официальный представитель завода Carboweld
на территории России и СНГ компания ООО «НСМ»
г. Москва, ул. Ленинская Слобода, д.19
tel: 8 499 709-73-67 email: info@carboweld.ru
NOVIKOV Special Materials