



## CARBO F-4028

### Стандарты:

Материал №	1.4028
EN 1600	MF 13 Mo
DIN 8555	MF 5GF-45-PR
AWS A 5.9	E 420

**Технические характеристики:** CARBO F-4028 - порошковая проволока для сварки и наплавки, равных и подобных ферритным Cr-сталим и литым сталям. Сварные швы, сами по себе, подлежат рекомендуемой термообработке. Электрод особенно подходит для уплотняющих поверхностей в водных, паровых и газовых клапанах.

**Рекомендации к изделию:** Так как ферритные стали стремятся к хрупкости, вызванной развитием крупнозернистости, погонная энергия должна быть по возможности низкой. Для поверхностного упрочнения на низколегированных материалах основы, необходим предварительный нагрев от 150°C до 350 °C, в зависимости от толщины (на материалах с более высокой прочностью 350°C). Послесварочная обработка не требуется, но упрочнение закалкой до нужной твердости, может быть необходимо.

### Прочностные свойства наплавленного металла (типичное значение)

Твердость после сварки
47 твердость по шкала C Роквелла

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

C	Cr	Mo
0,3	13,5	0,5

**Газ типа EN 439:** I1, M13: аргон и 99 % аргона с 1 % кислорода

Диаметр (мм)	Диаметр (дюйм)	напряжение	A	Выпуск модели	
1,2	3/64	19 - 23	140 - 240	O	G
1,6	1/16	20 - 26	160 - 260	O	G
2,0	5/64	22 - 27	220 - 280	O	G
2,4	3/32	24 - 28	260 - 340	O	G
2,8	7/64	25 - 29	300 - 400	O	S
3,2	1/8	26 - 30	320 - 460		S

### Выпуск модели:

O = Порошковая электродная проволока, самоэкрамирование  
 G = Порошковая электродная проволока, дуговая сварка с защитой зоны сварки  
 S = Порошковая электродная проволока, дуговая сварка под флюсом

### Бухта, вес:

В/размер пакета 300 = 15 кг  
 В 450 = 30 кг  
 Без намотки = 150 / 300 кг