



## CARBO Mn B

### Стандарты:

|           |                |
|-----------|----------------|
| EN 499    | E 42 4 B 32 H5 |
| AWS A 5.1 | E7018-1        |

Одобрено: TÜV, DB, Ü

### Типичные области применения и технические характеристики:

CARBO Mn B – низководородный электрод для сварки на переменном токе с выходом 120%. Наплавка имеет высокие механические свойства, что квалифицирует данный продукт для строительных работ с высокими нагрузками. Наплавка устойчива к горячему и холодному растрескиванию. Электрод может применяться для сварки в любых положениях, легкое удаление шлака. Область применения данного электрода универсальна, но в основном применяется для сварки рельсов с высоким содержанием углерода (до 0,6% C)

Температурный режим при работе: от / -40 по направлению к +450°C

### Основные материалы:

|                |   |
|----------------|---|
| DIN EN 10025   | S235JRG1. S235JRG2. S235JRG3. S275JR. S275J2G3. S355J2G3<br>16Д, 18кп, Ст3кп, Ст4сп, С345, 17Г1С, 17ГС  |
| DIN EN 10028-2 | P235GH. P265GH. P295GH. P355GH.<br>12К, 20К, 14Г2, 17Г1С, 16ГС, 09Г2С   |
| DIN EN 10028-3 | P275N. P355N. P460N. P460NH. P460NL1<br>17ГС, Ст3Гпс, 17Г1С, 15ГФ, 18Г2АФпс, 18Г2АФ   |
| DIN 17100      | St 37-2. St 44-2. St 52-3. ST 50-2, St 60, St 70<br>Ст2сп, Ст3пс, Ст4сп, 17Г1С, 17ГС, С345, Ст5сп, Ст5пс, ВСт5пс,<br>ВСт5сп, С285, Ст6сп, Ст6пс, С375 |
| DIN17175       | St 35-8. St 45-8. 17 Mn 4. 19 Mn 5<br>Ст2пс, 10, 20, 20К, 14Г2,   |
| DIN 17102      | StE 255 – StE 355, StE 255 – StE 460, WStE 255 – WStE 460, TStE<br>255 – TStE 460 StE 210.7 – StE 445.7 TM  |
| DIN 17172      | StE 210.7 – StE 360.7 TM  |
| DIN 17155      | HI. III. 17 Mn 4. 19 Mn 6 , 15К, 12К, 16К, 14Г2 и многие другие   |

### Прочностные свойства наплавленного металла (типичное значение)

| Предел прочности на разрыв<br>$R_m$ Н/мм <sup>2</sup> | Предел текучести<br>$R_{eL}$ Н/мм <sup>2</sup> | Удлинение<br>$A_5$ % | Ударная вязкость<br>ISO - V Дж<br>– 40°C |
|---|--|----------------------|--|
| 600   | >460   | >22                  | >47                                      |

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

| C    | Si  | Mn  |
|------|-----|-----|
| 0.06 | 0.5 | 1.4 |



**Ток:** = - / ~ / 65 В

**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, 150°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       | 80 - 110                | 222               | 888                            | 21,4      | 5,0        | 20,0                    |
| 3,2 x 350       | 110 - 140               | 120               | 480                            | 47,5      | 5,7        | 22,8                    |
| 4,0 x 450       | 140 - 190               | 80                | 320                            | 72,5      | 5,8        | 23,2                    |
| 5,0 x 450       | 200 - 260               | 55                | 220                            | 109,1     | 6,0        | 24,0                    |