



CARBO NiMo B

Стандарты:

EN 757	E 62 4 Mn1NiMo B 42 H5
AWS A 5.5	E 9018-G

Типичное применение и технические характеристики:

CARBO NiMo B – электрод с основным покрытием, для сварки высокопрочных умеренных сталей, в том числе AISI 4130 (30XMA, 30XM, 20XM) (схожей с 25CrMo4), как сварочный процесс для сталей соответствующей прочности. Благодаря низкому содержанию водорода (<5 мл / 100 г), сварочный металл чрезвычайно стоек к образованию трещин. Хранить в сухом месте, перед использованием проводить повторный отжиг. Предварительный нагрев и промежуточная температура слоя согласно инструкции производителя основного металла.

Основные материалы:

25CrMo4, AISI 4130, S 420- S 620 (StE 420-StE 620) 16Г2АФ и тому подобное
15 NiCuMoNb5 (1.6368)

Прочностные свойства наплавленного металла (типичное значение)

Предел прочности на разрыв R_m Н/мм ²	Предел текучести $R_{p0,2}$ Н/мм ²	Удлинение A_5 %	Ударная энергия ISO – V Дж - 40°C
>640	>620	>20	60

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Cu
0,10	0,4	1,2	0,9	0,1	0,35	0,05

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, 350°C + / - 10°C

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5 x 350	60 - 100	234	935	21,4	5,0	20,0
3,2 x 350	90 - 140	138	552	36,2	5,0	20,0
4,0 x 350	110 - 190	91	364	54,9	5,0	20,0
5,0 x 450	180 - 240	54	218	110,2	6,0	24,0