



CARBO NiMoCr 90

Стандарты:

EN 757	E 69 4 Mn2NiCrMo B T 42 H5
DIN 8529	EY 69 75 Mn2NiCrMo B
AWS A 5.5	E 11018-M

Типичные области применения и технические характеристики:

CARBO NiMoCr 90 представляет собой электрод с основным покрытием, предназначенный для сварки конструкций из высокопрочных закаленных низколегированных марок сталей, равно как и сварки литых стальных заготовок 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. Сварка валиков, узких по возможности, выполняется короткой дугой. Температура предварительного нагрева и промежуточных слоев согласно инструкциям производителя основного металла.

Температурный режим при работе: от - 60 до +450°C

Основные материалы: Износостойкая сталь (бронестали) hardox, raex, fora, xar, марс, крусабро, StE 500 до StE 690 клиновидный в дополнение N-A-XTRA 55 до 70. S500N до S690Q

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 / 60°C
830	> 730	>18	>47 >28

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo
0,05	0,3	1,7	2	0,4	0,4

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 (A)	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