



CARBOLLOY 2.4879

Стандарты:

Material No.	2.4879
DIN 1736	EL-NiCr28W (mod.)

Характеристики и область применения: Устойчивость к образованию окалин до 1150°C (2102°F). Для нанесения покрытий и соединения идентичных и похожих марок литых сталей. Аустенитная структура.

Рекомендации при сварке: Тщательно очистить поверхность изделия, убедиться в отсутствии густой смазки (предварительное шлифование). При наплавке на чугуне подводимая теплота должна быть как можно более низкой, макс. +150°C. Для ограничения подводимой теплоты следует использовать низкую силу тока и электроды малого размера. Для достижения наплавки без трещин необходим подогрев исходного материала до 300 – 400°C, в зависимости от сплава.

Рабочая температура: от комнатной до 1150° С.

Прочностные свойства сварочного шва металлического (типичное значение)

Предел прочности Rm N/mm ²	Предел текучести Rp0,2 N/mm ²	Относительное удлинение A5 %
>650	>480	>5

Анализ металлического сварочного шва (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Cr	Ni	W	Fe
<0,45	1,1	1,2	30	49	4,5	остаток

Положение при сварке: PA (нижнее), PB (нижнее тавровых соединений), PC (горизонтальное), PF (вертикальное, сварка снизу вверх).

Повторный обжиг : 2-3 час, 250°C + / - 10°C (в случае необходимости)

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (A)	Кг/пакет	Кг / картонная упаковка
2,5x300	70 – 90	4,0	16,0
3,2x350	90 – 110	5,0	20,0
4,0x350	100 – 140	5,0	20,0