



Carbotrode 92

Стандарты:

Материал №	1.4337
EN 1600	E 29 9 1 R 12
AWS A 5.4	E312-17
DIN 8555	E 9-UM-200-CKRTZ

Типичные области применения и технические характеристики:

Carbotrode 92 – это электрод с высоколегированным стержнем, предназначенный для сварки на переменном и постоянном токе, для сварки трудносвариваемых сталей. Аустенитно-ферритная нержавеющая наплавка (высокое содержание феррита). Наплавленный металл остается ферритным, даже после разбавления элементами (марганец, никель и углерод), образующими аустенитную структуру основного металла, и поэтому имеет хорошую устойчивость к образованию трещин. Пластичный наплавленный металл твердый, с высоким уровнем временного сопротивления разрыву, ударопрочный, устойчивый к кислотам и высоким температурам (до 1000°C). Твердость после деформационного упрочнения: ок. 360 НВ. Мягкость, интенсивность плавления, легкость удаления шлака, мелко-рифленные валики. Электрод пригоден для сварки переменным током. Сваривайте короткой дугой с использованием узких валиков. Максимальная толщина свариваемых деталей – до 30 мм. Образованный при сварке сплав металла упрочняется наклёпом во время использования.

Температурный режим при работе: с 20°C до 300°C

Область применения:

Электрод применяется для сварки трудносвариваемых базовых материалов, таких как высокоуглеродистая сталь, инструментальная сталь, пружинная сталь, марганцовистая сталь, цементированная сталь, быстрорежущие стали, литые стали, стали, используемые для грохочения. Данный электрод пригоден для сварки этих сталей друг с другом или с материалами другого типа. Также электрод применяется для наплавки и сварки рельсов, валов, сопряженных деталей, рабочих колес насосов, инструментов для обработки в горячем состоянии, инструментов для запрессовки и обрезки, а также пресс-форм штампов.

Прочностные свойства наплавленного металла (типичное значение)

Предел прочности на разрыв R_m Н/ммл	Предел текучести $R_{p0,2}$ Н/ммл	Удлинение A_5 %	Ударная вязкость ISO-V Дж +20 °C	Твёрдость число твёрдости по Бриннелю
800	580	20	30	прибл. 200

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,10	1,1	0,65	29	9

Ток: = + / ~ , 42 В



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 (по необходимости)

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
1,6 x 250	20 - 35	407	1628	8,6	3,5	14,0
2,0 x 300	40 - 50	339	1356	11,8	4,0	16,0
2,5 x 300	60 – 70	216	865	18,5	4,0	16,0
3,2 x 350	65 - 100	137	549	36,4	5,0	20,0
4,0 x 350	95 - 140	91	362	55,2	5,0	20,0
5,0 x 450	120 - 180	54	216	110,9	6,0	24,0
6,0 x 450	150 - 220	38	150	159,7	6,0	24,0