



## CARBOWELD\_A

### Стандарты:

Материал №	2.4807
DIN 1736	EL-Ni Cr 15 Fe Mn
AWS A 5.11	ENiCrFe-3

### Характеристики и область применения:

CARBOWELD A – электрод с основным покрытием с переходом 140% и отличной свариваемостью. Область применения – сварка и наплавка нержавеющей стали, жаростойкой стали и холодновязкой стали, а также для сварки разнородных сталей и сплавов, например, низколегированных сталей с никелевыми или медными сплавами. Аустенитные наплавки не имеют свойств охрупчивания как при высоких, так и при низких температурах. Сплав устойчив к коррозии, тепловым ударам и холодному вязкому разрушению до  $-196^{\circ}\text{C}$  и предотвращает диффузию углерода из ферритного в аустенитный материал.

**Рабочая температура:** от  $-196^{\circ}\text{C}$  до  $550^{\circ}\text{C}$

### Основные материалы:

2.4630 NiCr20Ti	2.4869 NiCr80-20,
2.4631 NiCr 20TiAl NIMONIC 80A	2.4870 NiCr 10
2.4669 NiCr15Fe7TiAl ЭП601 Aeralloy X-750	2.4951 NiCr20Ti XH78T, Alloy 75,
2.4816 NiCr15Fe, Alloy 600, Alloy 600 H, Inkonel 600,	Nicrofer 7520
Nicrofer 7216, Sanicro 70, VDM Alloy 600, UNS N06600,	1.5637 12Ni14
XH78T, XH60BT	1.5662 X8Ni9
2.4817 LC-NiCr15Fe, Alloy 600L, VDM Alloy 600 L, Nicrofer	1.5680 X12Ni5
7216 LC, UNS N06602	1.6900 X 12 CrNi 18 9
2.4851 NiCr23Fe, XH45Ю, Coralloy 601, INCONEL alloy 601	1.6901 G-X 8 CrNi 18 10
2.4867 NiCr60-15, Alloy 80/20, NiCr 60/15, Ni60Cr15,	1.6903 X 10 CrNiTi 18 10
Chromel C, N6, Nikrothal 60, Cronifer II, Alloy C, X15H60,	1.6906 X 5 CrNi 18 10

### Разнородные соединения:

Сплавы на никелевой основе и аустенитные стали/ Сплавы на никелевой основе и ферритные стали/ аустенитные и ферритные стали до  $550^{\circ}\text{C}$ .

### Прочностные свойства сварочного шва металлического (типичное значение)

Предел прочности на разрыв $R_m$ Н/ммл	Предел текучести $R_{p0,2}$ Н/ммл	Удлинение $A_5$ %	Ударная вязкость ISO-V J at $-196^{\circ}\text{C}$
650	>400	35	82

### Анализ металлического сварочного шва (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe	Nb
0,04	0,4	7,0	16	Bal.	8	1,8

**Ток:** = + / ~ , 65 V



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

**Повторный обжиг :** 1 час, 200°C + / - 10°C (в случае необходимости)

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,0x300	60 - 90	178	712	28,1	5,0	20,0
3,2x350	90 - 120	105	421	47,5	5,0	20,0
4,0x350	110-150	70	278	71,9	5,0	20,0
5,0x450	130- 180	42	166	144,5	6,0	24,0