



CARBO 117

Стандарты:

Материал	2.4621
DIN 1736	EL-NiCr 20 Mo 9 Nb
AWS A 5.11	E NiCrMo-3

Характеристики и область применения:

CARBO 117 – электрод с основным покрытием на основе никеля. Подходит для сварки NiCrCoMo- сплавов и для плакирования, если требуется сходный сплав. Наплавки обеспечивают оптимальную прочность и устойчивость к окислению свыше 900°C до 1250°C, особенно при сварке сплавов на основе NiFeCr.

Прочностные свойства сварочного шва металлического (типичное значение)

Предел прочности R _m Н/ммл2	Предел текучести Rp0,2 Н/ммл2	Относительное удлинение A ₅ %
760	600	26

Анализ металлического сварочного шва (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Co	Fe	Al
0,06	0,35	0,45	21,5	Осн.	9	12	1,5	0,65

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, 350°C + / - 10°C (при необходимости).

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5x350	65-75				4,0	16,0
3,2x350	90 – 105				5,0	20,0
4,0x350	120 -135				5,0	20,0
5,0x450	135 - 155				6,0	24,0