



CARBO 122

Стандарты:

Материал №	
DIN 1736	
AWS A 5.11	E NiCrMo-2

Типичные области применения и технические характеристики:

CARBO 122 – электрод с основным покрытием с сердечником на основе никеля. Подходит для сварки NiCrMo - сплавов и для плакирования углеродистых и низколегированных сталей, либо нержавеющей сталей, где требуется сходный сплав. Также используется для сварки разнородных материалов, среди которых NiCrMo, нержавеющая сталь, углеродистая и низколегированные стали. Наплавка обладает отличной устойчивостью к коррозии и к окислительным и редуцирующим средам, а также низким и высоким температурам.

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 %
780	520	47

Анализ наплавленного металла (типичное значение)

C	Mn	Si	Cr	Mo	Fe	W	Ni
0,02	<1	<0,2	20-22,5	12,5-14,5	2-6	2,5-3,5	остаток

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 (в случае необходимости)

Диаметр/ длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5 x 300	55 - 75					
3,2 x 350	80 - 100					
4,0 x 350	125 - 150					