

CARBO 135



Специализированный электрод для сварки и наплавки стабилизированных и нестабилизированных полностью аустенитных сталей типа 1.4563 и им подобных.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO 135 специализированный электрод из Cr-Ni сплава для сварки и наплавки на постоянном и переменном токе стабилизированных и нестабилизированных полностью аустенитных сталей. Позволяет осуществлять плакирование поверхностей для защиты от агрессивных сред, осуществлять сварку специализированных сталей типа 1.4563 и им подобных с низколегированными. Наплавленный металл отличается высокой устойчивостью к фосфорной и серной кислоте, ацетату аммония, благодаря содержанию Mo и Cu при низком содержании углерода, обладает хорошей устойчивостью к коррозии в растворах содержащих хлориды и фториды.

СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

DIN				ГОСТ (для СНГ)	
1.4465	X1CrNiMoN25-25-2	1.4539	X1NiCrMoCu(N)25-20-5	06ХН28МДТ (ЭИ943)	
1.4500	GX7NiCrMoCuNb25-20	1.4563	X1NiCrMoCuN31-27-4		
1.4505	X4NiCrMoCuNb20-18-2	1.4577	X3CrNiMoTi25-25		
1.4506	X5NiCrMoCuTi20-18	1.4578	X3CrNiCuMo17-11-3-2		
1.4536	GX2NiCrMoCuN25-20	1.4583	GX10CrNiMoNb18-12		
1.4538	GX1NiCrMoCuN25-20-5	2.4858	NiCr 21 Mo		

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

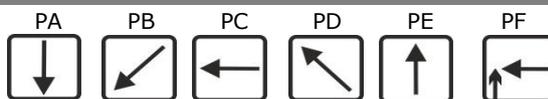
Предел текучести, R _p , МПа	Предел прочности, R _m , МПа	Относительное удлинение, A ₅ , %	Твердость, HRC	Твердость после упрочнения, HRC	Ударная вязкость, J	Металл шва	max рабочая температура, °C
350	550	30	-	-	50 при -196°C	Fe-Cr-Ni-Mo-Cu	350

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

AC; DC+



ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Диаметр электрода Ø, мм	Длина электрода L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в 1 пачке	Электродов в 1 кг
2,5	300	40-65	4,0	195	48,75
3,2	350	70-100	5,0	123	24,6
4,0	350	90-130	5,0	82	16,4
5,0	450	120-160	6,0	41	6,83

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

Электроды перед сваркой прокалить в печи при 340-360°C продолжительностью 1 час (при необходимости)