



CARBO 6809MoLC

Стандарты:

Материал №	1.4459
EN 1600	E 23 12 2 L R 12
AWS A 5.4	E309MoL-17

Одобрено: TÜV, DB, Ü, GL, UDT

Типичные области применения и технические характеристики:

CARBO 6809MoLC – электрод с рутиловым покрытием для сварки под переменным током, подходит для сварки трудносвариваемых сталей и для коррозионноустойчивых плакировок. Аустенитный металл шва (CrNiMo 18/ 10/ 2) получается уже в первом слое. Сплав также подходит для сварки буферных слоев на металлических листах с гальванопокрытием и для соединения от аустенитных до ферритных сталей, подлежащих к использованию при рабочих температурах до 300° С.

Благодаря высоколегированному сплаву, CARBO 6809MoLC образует сварные швы, устойчивые к растрескиванию. Добавление молибдена гарантирует высокую коррозионную стойкость и более высокую прочность на растяжение при повышенных температурах по сравнению с материалом 1.4829 (309) без содержания молибдена. Металл шва является жаростойким и окалиностойким до 1050°С.

Температурный режим при работе: с - 20°С до + 300°С

Основные материалы:

Разнородные соединения из 1.4583 (318, 09X16H15M3Б, 10X17H13M2Т) с Н I / Н II. 17 Мн 4, StE 355 (с низколегированными и с углеродистыми до 0,35%) или с P235GH (12К)/ P256GH, P295GH (14Г2), P355N (17Г1С, 15ГФ, 18Г2АФпс, 18Г2АФ)

Буферные слои (первый слой) для нанесения гальванического покрытия листовой стали
Материал основы: Н I / Н II. 17 Мн 4. StE 255 до StE 460, P235GH, P256GH, P295GH, P255N до P460N (до 18Г2АФпс, 18Г2АФ)

1.4401 X5CrNiMo17-12-3 08X16H11M3 316

1.4404 X2CrNiMo17-13-2 03X17H14M3 316L

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 %	Ударная вязкость ISO-V Дж при - 20°С
660	450	28	50

Анализ наплавленного металла % (типичный вес %)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
< 0,04	0,9	0,7	23	13	2,6

Положение при сварке: PA (нижнее стыковое и в «лодочку»), PB (нижнее тавровое), PC (горизонтальное), PD (потолочное тавровое), PE (потолочное стыковое), PF (вертикальное снизу вверх)

Ток: = + / ~ / 42 В



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
2,0 x 300	30 - 60	339	1356	11,8	4,0	16,0
2,5 x 300	50 - 80	217	870	18,4	4,0	16,0
3,2 x 350	60 - 100	138	551	36,3	5,0	20,0
4,0 x 350	80 - 140	91	364	55,0	5,0	20,0
5,0 x 450	130 - 170	54	217	110,6	6,0	24,4