



## CARBO 686

### Стандарты:

(EN) ISO 14172	E NiCr21Mo16W4
AWS A5.11	E NiCrMo-14
DIN 8555	E 23-UM-250-CKNPTZ

**Характеристики:** CARBO 686 – электрод с высоколегированным NiCrMoW прутком с известковым покрытием для сварки нержавеющей сталей, выплавленных дуплексным, супердуплексным процессом, а также супераустенитных нержавеющей сталей и идентичных никелевых сплавов. Полученная наплавка устойчива к сильной коррозии. Наплавки сплава чрезвычайно прочные и упрочняются путем ударного напряжения при высоких температурах до 400 НВ без деформации шва.

**Область применения:** Химическая, нефтехимическая, нефтегазовая, а также морская промышленность.

**Рекомендации по сварке:** Электрод обеспечивает отличное удобство и простоту в использовании при сварке с разделением кромок и сварке угловых швов при нижнем положении, сварка во всех положениях возможна с использованием малых диаметров.

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

Предел прочности $R_m$ Н/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение (4d) %
690	30

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

C	Mn	Si	Cr	Mo	W	Fe	Ni
0.02	<1.0	<0.25	19-23	15-17	3-4,4	<5	Осн.

**Повторный обжиг:** 1 ч, 200°C +/- 10°C (при необходимости)

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

Диаметр / длина	Дюймы	Сила тока в амперах (A)
2,4 x 229	3/32 x 9	40-65
3,2 x 356	1/8 x 14	65-95
4,0 x 356	5/32 x 14	95-125
4,8 x 356	3/16 x 14	125-165