

# CARBO C 276



Электрод для сварки и наплавки никелевых сталей типа C276, а также для сварки этих сталей с низколегированными и нержавеющими сталями. Наплавленный металл устойчив к коррозии и окислению. Применяется для наплавки твёрдым сплавом на детали горячей обработки.

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO C 276 электрод с основным покрытием и сердечником из высоколегированной Ni-Cr-Mo проволоки для сварки и наплавки никелевых сталей типа C276, а также для сварки этих сталей с низколегированными и нержавеющими сталями. Наплавленный металл устойчив к коррозии и окислению, против серной кислоты при высоких концентрациях хлорида, неорганических кислот, дихлорида железа и хлорида меди, что позволяет его применять в оборудовании работающем с высококоррозионными средами. Применяется для наплавки твёрдым сплавом на детали горячей обработки, деталей прессов, плунжеров работающих при высоких температурах, ковочных штампов, кромок ножниц для горячей резки. Наплавленный металл можно упрочнять до 400НВ.

## СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

Зарубежные		Отечественные	
2.4819 NiMo16Cr15W	Alloy C-276	XH65MB	ЭП567
2.4610 NiMo16Cr16Ti	Alloy C-4	XH65MBU	ЭП760
2.4856 NiCr22Mo9Nb	Alloy 625		
2.4858 NiCr21Mo	Alloy 825		
1.4529 X1NiCrMoCuN25 20 6	Alloy 254SMo		

## СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Хорошие сварочно технологические свойства, стабильная дуга, легкое отделение шлака. При нанесении наплавочных слоёв большой толщины рекомендуется выполнить буферную наплавку CARBO 655.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

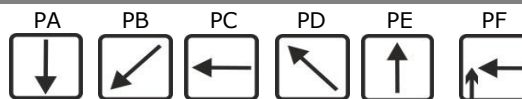
Предел текучести, МПа	Предел прочности, МПа	Относительное удлинение, %	Твердость, HRC	Твердость, НВ	Удельная вязкость, J	Металл шва	max рабочая температура, °C
>450	>720	>30	~22 ~42 упрочнение	~230 ~400 упрочнение	-	Ni-Cr-Mo-W	400

## СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

DC+



## ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø x L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в 1 кг	Электродов в 1 пачке
<b>2,5x300</b>	50 - 70	4,0	58,25	233
<b>3,2x350</b>	70 - 100	5,0	30,4	152
<b>4,0x350</b>	90 - 140	5,0	19,2	96

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

Для достижения наилучших результатов при наплавке и предотвращения трещин, рекомендуется подогреть исходный металл до 300-400°C, в зависимости от материала на который ведётся наплавка.

Электроды перед сваркой прокалить в печи при 290-310°C продолжительностью 1 час (при необходимости)

**ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:**

<b>Процесс сварки</b>	<b>Сварочная продукция</b>	<b>Наименование материала</b>
<b>TIG</b>	<b>Прутки для сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов</b>	<b>CARBO T C 276</b>
<b>MIG/MAG</b>	<b>Сплошная проволока для сварка в среде защитных газах</b>	<b>CARBO G C 276</b>