



CARBO G AF 082Ni

Стандарты:

Материал №	2.48067/ 2.4648
DIN 1736	EL –NiCr 19 Nb
AWS A 5.11	E NiCrFe-2 / mod.

Характеристики: Порошковая проволока на основе никеля, применяющийся для сварки и наплавки низколегированных и легированных сталей, сплавов на основе железа и никеля и для сварки разнородных, неизвестных по химическому составу сталей. Аустенитное покрытие нечувствительно к образованию горячих трещин, и не приобретает хрупкости при высоких, а также при низких температурах, не выше 1000°C, и не ниже –196°C. Углерод не имеет диффузии в сварочном металле при высоких температурах. Используется для рабочих температур более 300°C в химической промышленности, нефтехимической промышленности, стекольном производстве, гражданском строительстве, ремонтных мастерских и мастерских по обслуживанию.

Рабочая температура: от -196°C до + 550°C.

Прочностные свойства сварочного шва металлического в газе M 21 (типичное значение)

Предел прочности на разрыв Rm N/mm ²	Предел текучести Rp0,2 N/mm ²	Удлинение A ₅ %	Ударная вязкость J
650	380	>35	>32

Анализ металлического сварочного шва (типичный, в %)

C	Mn	Mo	Cr	Ni	Fe	Nb
<0,04	3,5	1	19	основа	<4	2

Газ типа EN 439: I1, Аргон

Диаметр (мм)	Диаметр (дюйм)	Напряжение	A	Выпуск модели	
1,2	3/64	19 - 22	120 - 220	G	
1,6	1/16	20 - 26	160 - 260	G	
2,0	5/64	22 - 27	220 - 280	G	S
2,4	3/32	24 - 28	260 - 340	G	S
2,8	7/64	25 - 29	300 - 400	S	
3,2	1/8	26 - 30	320 - 460	S	

Выпуск модели:

O = Порошковая электродная проволока, самоэкралирование

G = Порошковая электродная проволока, дуговая сварка с защитой зоны сварки

S = Порошковая электродная проволока, дуговая сварка под флюсом

Бухта, вес:

B/BS 300 = 15 кг

B 450 = 30 кг

Без намотки = 150 / 300 кг