

# CARBO T 387CuNi



**CARBO T 387CuNi – пруток для сварки и наплавки неплавящимся электродом в среде защитного газа медно-никелевых сплавов, с содержанием никеля до 30%. Металл шва обладает высокой коррозионной стойкостью.**

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO T 387CuNi – пруток из медно-никелевого сплава (CuNi) с содержанием Ni до 30% для сварки и наплавки неплавящимся электродом в среде защитного газа медно-никелевых сплавов с содержанием никеля до 30%. Металл шва обладает высокой коррозионной стойкостью, в том числе и в морской воде, что позволяет использовать этот электрод в судостроительной промышленности, нефтеочистительных заводах, пищевой промышленности и при изготовлении не поддающихся коррозии сосудов и оборудования в целом.

## СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

Зарубежные	Отечественные
2.0872 CuNi10Fe 2.0878 CuNi20Fe 2.0882 CuNi30Fe 2.0842 CuNi44 CuNi25	МНЖМц10-1-1 МНЖМц30-1-1 МНМц43-0.5 МН25

## СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Наплавленный металл с высокой степенью чистоты. Беспористые пластичные сварочные швы.

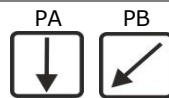
## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Предел текучести, МПа	Предел прочности, МПа	Относительное удлинение, %	Твердость, HRC	Твердость, HB	Твердость, HV	Удельная вязкость, J	Метал шва
250	400	30				100	

## СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

DC-

## ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø x L (мм)	Сила тока, DC+ A	Сила тока, DC - A	Фасовка, кг	Защитный газ M2	Защитный газ M3	Защитный газ I1
1,6x1000	-	+	5,0	-	-	+
2,0x1000	-	+	5,0	-	-	+
2,4x1000	-	+	5,0	-	-	+
3,2x1000	-	+	5,0	-	-	+

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ: