



## CARBO 4332 AC

### Стандарты:

Материал №	1.4332
EN 1600	E 23 12L R 12
AWS A 5.4	E309L-17

Одобрено: TUV, UDT

### Характеристики и область применения:

CARBO 4332 AC – электрод с рутиловым покрытием для сварки на переменном и постоянном токе, подходит для сварки трудносвариваемых сталей и для коррозионно-стойкого покрытия. Аустенитный металл шва 18/10 типа CrNi может быть получен уже в первом слое. Сплав 4332 также пригоден для буферных слоев на листах металла с гальванопокрытием. Высоколегированный металл шва, полученный при использовании электрода CARBO 4332 AC, обеспечивает сварные швы, не подверженные растрескиванию; металл шва является окалиностойким до 1,000°C.

Рабочая температура: от -60°C до +300°C

**Основные материалы:** комбинированные соединения 1.4583 (09X16H15M3Б, 10X17H13M2Т) with NI / H II, 17 Mn 4, StE 355. 1.4583 with P235GH / P256GH, P295GH, P355N

1.4825 GX25CrNiSi18-9

1.4826 GX40CrNiSi22-9 40X24H12СЛ

1.4828 X15CrNiSi20-10 20X20H14C2

1.4832 GX25CrNiSi20-14 20X20H14C2Л

1.4301 X5CrNi18-10 for cladding 08X18H10

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

Предел прочности на разрыв R <sub>m</sub> Н/ммл	Предел текучести Rel Н/ммл	Удлинение A <sub>5</sub> %	Ударная вязкость ISO-V J - 120°C
590	>400	>32	>32

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

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,04	0,9	0,7	24	13

Ток: = - / ~ / 42 V

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

**Повторный обжиг** :1 час, 350°C + / - 10°C (в случае необходимости)

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,0x300	30 - 60	342	1368	11,7	4,0	16,0
2,5x350	40 - 75	219	874	18,3	4,0	16,0
3,2x350	75 - 110	139	556	36,0	5,0	20,0
4,0x350	90-140	92	366	54,0	5,0	20,0
5,0x450	130- 170	55	219	109,7	6,0	24,0