

# CARBO 501VB



Электрод для высококачественной сварки низколегированных сталей.

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO 501VB электрод с основным покрытием из CrMo сплава для высококачественной сварки низколегированных сталей. Обладает устойчивостью к высоким температурам до 550°C.

## СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

Зарубежные	Отечественные
1.7706 G17CrMoV5-10; 1.7745 15CrMoV5-10; 1.7733 24CrMoV5-5; 1.7357 G17CrMo5-5	15X1M1Ф; 25X1MФ; 20ХМФЛ

## СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Отличные сварочно-технологические характеристики: стабильная дуга, малое разбрызгивание и легкое удаление шлака. Наплавленный металл обладает низким содержанием углерода и устойчивостью к образованию трещин.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

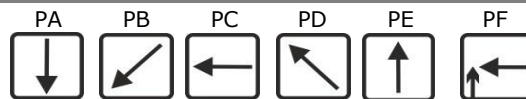
Предел текучести, МПа	Предел прочности, МПа	Относительное удлинение, %	Твердость, НВ	Твердость, НВ	Удельная вязкость, J	Металл шва	max рабочая температура, °C
440	650	>15	-	-	50	CrMo	550

## СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

AC; DC±



## ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø x L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в 1 кг	Электродов в пачке
<b>2,5x300</b>	70-110	5,0	46,8	234
<b>3,2x350</b>	95-150	5,0	27,6	138
<b>4,0x350</b>	130-190	5,0	18,2	91
<b>5,0x350</b>	150-240	6,0	9	54

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

Электродом рекомендуется варить постоянным током на короткой дуге положительной полярности; для выполнения корневых слоев рекомендуется постоянный ток отрицательной полярности с зазором.

Подогрев и послесварочная термическая обработка исходных материалов должна выполняться в соответствии с инструкциями завода изготовителя стали.

Электроды перед сваркой прокалить в печи при 340-360°C продолжительностью 1 час (при необходимости)