



CARBO 502 B3

Стандарты:

Материал №	1.7384
EN 1599	E CrMo2 B 12 H5
AWS A 5.5	E 9018-B3

Типичные области применения и технические характеристики:

Электрод с основным покрытием из сплава CrMo для сварки с высокой прочностью на низколегированных отпущенных сталях до 1100 Н /мм². Подходит для сварки жаропрочных CrMo – сталей при строительстве котлов и трубопроводов. Обладает устойчивостью к высоким температурам до 500°С. Нестареющая наплавка сварного шва, устойчива к растворам щелочей, пригодная к термической обработке и науглероживанию.

Электрод следует использовать с короткой дугой, предпочтительно на плюсе; для корневых слоев на минусе. Подогрев и послесварочная термическая обработка исходных материалов должна выполняться в соответствии с инструкциями изготовителя стали.

Рабочая температура: Температура в помещении до +500°С

Основные материалы:

1.7380	10CrMo9-10	10X2M	1.7259	26CrMo7
1.7375	12CrMo9-10		1.7273	24CrMo10
1.7380	GS-12 CrMo	9 10	1.7276	10CrMo11
1.7379	GS-18 CrMo	9 10	1.7281	16CrMo9-3
1.8075	10CrSiMoV7			

Прочностные свойства наплавленного металла (типичное значение)

Предел прочности на разрыв R _m Н/мм ²	Предел текучести R _{eL} Н/мм ²	Удлинение A ₅ %	Ударная вязкость ISO-V Дж +20°С	1. отжиг 30 мин. при 760°С 2. закалённый с последующим отпуском 30 мин. при 950°С, затем 30 мин. при 760°С
650	510	22	80	1.
550	450	26	100	2.

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,05	0,6	1,0	2,3	1,0

Ток: = +(-) ~ / 65 V

Положение при сварке: PA (нижнее стыковое и в «лодочку»), PB (нижнее тавровое), PC (горизонтальное), PD (потолочное тавровое), PE (потолочное стыковое), PF (вертикальное снизу вверх)



Повторный обжиг: 1 час, 350 °С + / - 10 °С (по необходимости)

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5 x 350	70 - 110	234	935	21,4	5,0	20,0
3,2 x 350	95 - 150	138	552	36,2	5,0	20,0
4,0 x 350	130 - 190	91	364	54,9	5,0	20,0
5,0 x 450	150 - 240	54	218	110,2	6,0	24,0