



CARBO 502 G

Стандарты:

Материал	1.7384
EN 1599	E CrMo2 R 12
AWS A 5.5	E 9013-G

Характеристики и область применения:

Электрод с основой из сплава CrMo для сварки под переменным током. Для сварки с высокой прочностью на отпущенных сталях до 1100 Н/мм². Подходит для сварки жаропрочных CrMo – сталей при строительстве котлов и трубопроводов. Обладает устойчивостью к высоким температурам до 500°C. Сварочный шов устойчива к растворам щелочей, пригоден к термической обработке и науглероживанию.

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

Рабочая температура: до +500°C

Базовые 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 сварочного шва металлического (типичное значение)

Предел прочности R _m Н/ммл2	Предел текучести Rp0,2 Н/ммл2	Относительное удлинение A ₅ %	Ударная вязкость ISO – V J +20°C
650	510	22	80

Анализ металлического сварочного шва (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), 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 (при необходимости).

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (A)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5x350	70 - 110	238	952	16,8	5,0	20,0
3,2x350	95 – 150	153	651	32,7	5,0	20,0
4,0x350	130 -190	97	385	51,9	5,0	20,0
5,0x450	150 - 240	64	238	101,0	6,0	24,0