

CARBO 505 B3

CARBO 505 B3 электрод для высококачественной сварки и наплавки жаростойких и жаропрочных сталей, закалённых и в последствии отпущенных.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO 505 B3 электрод с основным покрытием и Cr-Mo сердечником для высококачественной сварки и наплавки жаростойких и жаропрочных сталей, закалённых и в последствии отпущенных. Наплавленный металл устойчив к охрупчиванию в следствии воздействия щелочей для рабочих температур до 650°C. Рекомендован для сварки сосудов высокого давления и трубопроводов, нефтехимического оборудования, котлов и установок гидрогенизации.

СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

DIN			ГОСТ (для СНГ)	
1.7375	12CrMo9-10	1.7259	26CrMo7	12x2M
1.7380	10CrMo9-10	1.7273	24CrMo10	10X2M
1.7379	G-17CrMo9-10	1.7276	10CrMo11	
1.7380	G-12CrMo9-10	1.7281	16CrMo9-3	
1.8075	10CrSiMoV7	1.7362	X12CrMo5	15X5M

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Электрод CARBO 505 B3 обеспечивает хорошие сварочно-технологические характеристики. Стабильная сварочная дуга с минимальным разбрызгиванием, даёт ровный, плотный шов без пор и подрезов, позволяет осуществлять сварку во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз. Наплавленный металл стоек к растрескиванию, благодаря низкому содержанию водорода, менее 5мг/100г.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

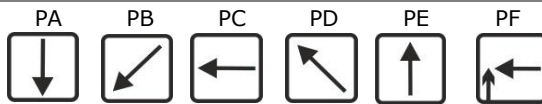
Предел текучести, R _p , МПа	Предел прочности, R _m , МПа	Относительное удлинение, A ₅ , %	Ударная вязкость, J	Метал шва	рабочая температура, °C	Режим термообработки, °C
490	620	>17	>70 при +20°C	Fe-Cr-Mo	от +20°C до +650°C	Отжиг 30мин. при T=760°C
500	600	>17	>80 при +20°C			Закалка 30мин. при=930°C Отжиг 30мин. при=720°C

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

AC; DC±



ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Диаметр электрода Ø, мм	Длина электрода L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в 1 пачке	Электродов в 1 кг
2,5	300	70-110	5,0	234	46,8
3,2	350	95-150	5,0	138	27,6
4,0	350	130-190	5,0	91	18,2
5,0	450	150-240	6,0	54	9,0

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

Электроды перед сваркой прокалить в печи при 340-360°C продолжительностью 1 час (при необходимости) Сварку осуществлять на короткой дуге, электрод держать перпендикулярно, предпочтительна сварка на обратной полярности «+» на электрод, корневой проход выполнять прямой полярности «-» на электрод. Предварительный подогрев и после сварочная термическая обработка свариваемых заготовок, в соответствии с требованиями предъявляемым к сварке данных материалов.