

CARBO 510 Ni



Электрод с основным покрытием и сердечником легированным Ni применяется для сварки среднелегированных сталей и сплавов. Металл шва устойчив к холодным трещинам.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO 510 Ni электрод с основным покрытием и сердечником легированным Ni применяется для сварки среднелегированных сталей и сплавов. Используется для сварки соединений с высокими напряжениями. Наплавленный металл шва устойчив к холодным трещинам.

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Электрод обладает отличными сварочными характеристиками, лёгким отделением шлака после сварки и низким содержанием водорода в металле шва. Быстротвердеющий металл шва позволяет выполнять сварку прихватным швом при высокой силе тока.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Предел текучести, МПа	Предел прочности, МПа	Относительное удлинение, %	Твердость, HRC	Твердость, HB	Удельная вязкость, J	Металл шва	max рабочая температура, °C
>420	>420	>20			>80 при -40	Ni-Mn	

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

DC+



ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø x L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в 1 кг	Электродов в пачке	Электродов на (кг) металла шва	Установка силы тока	Коэффициент усвоения
2,5x350	80-100	4,5	46,2	208			
3,2x350	110-150	4,5	27,3	123			
4,0x350	140-200	6,0	13,5	81			

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

Электроды перед сваркой прокалить в печи при 340-360°C продолжительностью 1 час (при необходимости), 1 час, 400°C = <5 мл водорода