

CARBO 514



CARBO 514 электрод с основным покрытием для сварки высоконагруженных соединений с высокой ударной прочностью и содержанием углерода до 0,35%.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO 514 электрод с основным покрытием для сварки высоконагруженных соединений с высокой ударной прочностью и содержанием углерода до 0,35%. Устойчив к образованию холодных трещин. Позволяет выполнять прихватку при больших силах тока, обеспечивает хорошие показатели сварки во всех пространственных положениях и низкое содержание водорода в наплавленном металле (менее 5мл/100г наплавленного металла). Рекомендован для сварки трубопроводов, строительных металлоконструкций и других высоконагруженных деталей.

СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

DIN		ГОСТ (для СНГ)
DIN EN 10025	DIN EN 10028-3	
S235JRG1	P275N	Ст3кп
S235JRG2	P275NH	Ст3сп
S235JRG3	P275NL2	Ст3пс
S275JR	P355N	Ст4пс
S275J2G3	P355NH	Ст3Гпс
S355J2G3	P420NL1	С345, 17Г1С, 17ГС
DIN EN 10028-2	DIN 17100	
P235GH	St 37-2	12К
P265GH	St 44-2	16К, 20К
P295GH	St 52-3	14Г2
P355GH	ST 50-2	12К
DIN 17102	DIN 17175	
StE 255 - [StE 420	St 35.8	
WStE 255 - WStE 420	St 45.8	
TStE 255 [TStE 420	17 Mn 4	
EStE 255 [EStE 420	19 Mn 5	
Schiffbaustähle	DIN 17155	
A - B - D [H I	
A36	HII	
D36	17 Mn 4	
E36	19 Mn 6	
F32	DIN 17172	
F36	StE 255- StE 355	

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Отличные сварочно-технологические характеристики. Электрод обеспечивает хороший поджиг, стабильное горение дуги, лёгкое шлакоотделение, низкое разбрызгивание. Обеспечивает низкое содержание водорода в наплавленном металле (менее 5мл/100г наплавленного металла).

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Предел текучести, R _p , МПа	Предел прочности, R _m , МПа	Относительное удлинение, A ₅ %	Ударная вязкость, J	Металл шва	рабочая температура, °C
>420	530	>22	>47 при -40	Fe-Si-Mn	от - 40 °C до + 450°C

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

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	350	80 - 110	4,5	223	51,8
3,2	350	110 - 150	4,5	139	30,9
4,0	450	140 - 200	6,0	95	15,8
5,0	450	200 - 260	6,0	62	10,3

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

Электроды перед сваркой прокалить в печи при 340-360°C продолжительностью 1 час (при необходимости)
Если содержание водорода в наплавленном металле не должно превышать 5мл/100г наплавленного металла то электроды требуется прокалить при 400°C продолжительностью 1 час.