



CARBO 553

Международные аналоги:

| | |
|-----------|--------------|
| EN 499 | E 38 ARR 12 |
| DIN 1913 | E 43 11 RR 8 |
| AWS A 5.1 | E 6013 |

Типичные области применения и технические характеристики:

CARBO 553 – это электрод с толстым рутиловым покрытием. Подходит для сварки сплава Armco и низкоуглеродистых сталей. Материал рекомендован для изготовления и ремонта емкостей(ванн) работающих с жидким цинком изготавливаемых из сплава Armco и сталей с очень низким содержанием углерода и кремния. Металл сварного шва обеспечивает высокий уровень сопротивления растрескиванию сварочного шва от воздействия жидкого цинка. Электрод может использоваться, как на переменном, так и постоянном токе.

Основные металлы:

1.0340 M 2 (сталь армко), Сталь 10895

Технические свойства наплавленного металла (типичное значение)

| Предел прочности на разрыв R_m Н/мм ² | Предел текучести R_{eL} Н/мм ² | Относительное удлинение A_5 % | Ударная вязкость ISO - V Дж + 20 °C |
|---|--|------------------------------------|---|
| 440 | 380 | 25 | 70 |

Анализ наплавленного металла (типичный вес %)

| C | Si | Mn |
|------|------|------|
| 0,03 | 0,15 | 0,20 |

Ток: = - / ~ / 42 В (= + на определённых условиях)

Положение изделия 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, 100°C + / - 10°C (по необходимости)

| Диаметр / длина | Сила тока в амперах (A) | Контейнер / пакет | Контейнер / картонная упаковка | Кг / 1000 | Кг / пакет | Кг / картонная упаковка |
|-----------------|-------------------------|-------------------|--------------------------------|-----------|------------|-------------------------|
| 3,2 x 350 | 80 - 140 | 154 | 462 | 32,4 | 5,0 | 15,0 |
| 4,0 x 350 | 120 - 200 | 100 | 300 | 49,7 | 5,0 | 15,0 |
| 5,0 x 350 | 160 - 280 | 65 | 195 | 76,2 | 5,0 | 15,0 |