

CARBO 562



CARBO 562 специальный электрод с основным покрытием для сварки высокопрочных низколегированных, теплоустойчивых и сталей с пределом текучести от 460МПа, в машиностроении, нефтеперерабатывающей промышленности, судостроении, а также оборудования работающего в среде сернистого газа.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO 562 специальный электрод с основным покрытием и никель-молибденовым сердечником для сварки высокопрочных низколегированных сталей. Наплавленный металл шва имеет низкое содержание водорода благодаря чему обладает высокой трещинно-стойкостью и ударной вязкостью при отрицательной температуре. Рекомендован для сварки и наплавки в машиностроении, нефтеперерабатывающей промышленности, судостроении, а также сварки теплоустойчивых сталей, оборудования работающего в среде сернистого газа и сталей с пределом текучести от 460МПа.

СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

DIN		ГОСТ (для СНГ)	
AISI 4130 25CrMo4	St44-2; St50-2; St52-3; St60-2	30ХМА; 30ХМ; 20ХМ	Ст4сп; Ст4пс; Ст5сп; Ст5пс; 17Г1С; 17ГС; Ст6сп; Ст6пс
1.6368 15 NiCuMoNb5	P265GH; P295GH; P355GH		
S420-S620 (StE420-StE620)		16Г2АФ	
HI-HII; 17Mn4; 19Mn5; 14Mo3	GS 45 - GS 60; GS 22 Mo 4	16K-20K; 14Г2;	20Л - 50Л

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Электрод CARBO 562 обладает отличными сварочно-технологическими характеристиками, стабильным горением дуги, низким коэффициентом разбрызгивания сварочного металла, гладким швом без пор, самоудаляющимся шлаком. Наплавленный металл шва имеет низкое содержание водорода, обладает высокой трещинно-стойкостью и ударной вязкостью при отрицательной температуре. Сварка, во всех пространственных положениях.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

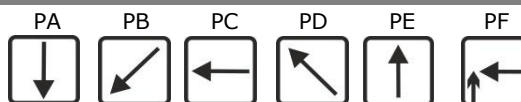
Предел текучести, R _p , МПа	Предел прочности, R _m , МПа	Относительное удлинение, %	Твердость, HRC	Твердость, HB	Удельная вязкость, J	Метал шва	max рабочая температура, °C
>620	>640	>20	-	-	40 при -40°C	Fe-Ni-Mo	550

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

DC+



ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø x L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в 1 пачке	Электродов в 1 кг
2,5x300	60 - 100	5,0	234	48,6
3,2x350	90 - 140	5,0	138	27,6
4,0x350	110 - 190	5,0	91	18,2
5,0x350	180 - 240	6,0	54	9

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

Электроды в случае длительного хранения в холодном или влажном помещении, рекомендуется просушить в течении 2ч. при температуре 340-360°C.

Поверхности свариваемых (наплавляемых) деталей очистить до металлического блеска.

Электрод во время сварки держите максимально вертикально.

Сварку производить на короткой дуге.

Предварительный подогрев металла рекомендован для сварки сталей, содержащих более 0,22% С и листов с толщиной свыше 20мм.