



CARBO 590

Международные аналоги:

EN 757	E 62 6 Mn2NiCrMo B 4 2 H5
AWS A 5.5	E 10018-G H4 R
AWS A 5.5	E 10018-M H4 R модель

Типичные области применения и технические характеристики:

CARBO 590 - электрод с основным покрытием, обладающий высокой эластичностью и устойчивостью к растрескиванию, для высокопрочных умеренных мелкозернистых конструкционных сталей, а также процесса сварки литых сталей соответствующей прочности. Благодаря низкому содержанию водорода (<5 мл / 100 г), сварочный металл чрезвычайно стоек к образованию трещин. Хранить в сухом месте, перед использованием проводить повторный отжиг.

Сварка валиков, узких по возможности, выполняется короткой дугой.

Температура предварительного нагрева и промежуточных слоев согласно инструкциям производителя основного металла.

Температурный режим при работе: от - 60°C до +400°C

Основные металлы:

S500N – S500NH – S500NL

Закалённые стали до 750 Н/мм² предел прочности на разрыв

Закалённая с последующим отпуском мелкозернистая сталь до 620 Н/мм² предел текучести

Технические свойства наплавленного металла (типичное значение)

Предел прочности на разрыв R _m Н/мм ²	Предел текучести R _{p0,2} Н/мм ²	Относительное удлинение A ₅ %	Ударная энергия ISO-V Дж +20°C / -60°C
750	700	22	140 >47

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo
0,05	0,4	1,6	1,9	0,3	0,3

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, 350°C + / - 10°C

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (A)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5 x 350	60 - 100	234	935	21,4	5,0	20,0
3,2 x 350	90 - 140	138	552	36,2	5,0	20,0
4,0 x 350	110 - 190	91	364	54,9	5,0	20,0
5,0 x 450	180 - 240	54	218	110,2	6,0	24,0