

CARBO 591 B9

Характеристики и область применения:

Электрод с основным покрытием с низким содержанием водорода для сварки высокотемпературных мартенситных жаростойких сталей с содержанием хрома 9-12%, таких как P91 и T91, во всех положениях, кроме вертикально вниз. Наплавки обладают хорошими прочностными свойствами даже при длительных напряжениях, а также сопротивлением ползучести. Подогрев и междупроходная температура 250-350°C, отжиг после сварки 750°C/> 2 ч.

Рабочая температура:

От комнатной до +500°C

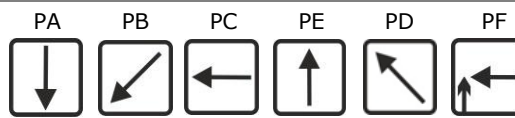
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Предел текучести, МПа	Предел прочности, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость	Метал шва
510	760	22	39	Mn-Cr-Mo

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

Ток: = - ~

ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø x L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг
2,5x350	70-110	5
3,2x350	95-150	5
4,0x350	130-190	5
5,0x350	150-240	6