

CARBO 6816 MoLC

Электрод CARBO 6816 MoLC для сварки низкоуглеродистой нержавеющей и кислотостойкой CrNiMo стали.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO 6816 MoLC электрод с рутиловым покрытием и легированным Cr-Ni-Mo сердечником применяется для сварки, наплавки и ремонта идентичных, коррозионностойких, устойчивых к химическим веществам, низкоуглеродистых, аустенитных Cr-Ni-Mo катанных и литейных сталей. Используется для сварки аустенитных сталей с ферритными. Благодаря низкому содержанию углерода, сварочный материал устойчив к межкристаллитной коррозии и может применяться при рабочих температурах до +400°C. Наплавленный металл шва обладает окалиностоекостью до 875°C на воздухе и в атмосфере с окислительными газами. Электрод CARBO 6816 MoLC обладает широкой областью применения при различных ремонтных работах в пищевой, нефтехимической и химической промышленности.



СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

DIN		ГОСТ (для СНГ)	
1.4401 X5CrNiMo17-12-2	1.4436 X3CrNiMo17-13-3	08X16H11M3	
1.4404 X2CrNiMo17-13-2	1.4437 GX6CrNiMo18-12	03X17H14M3	
1.4408 GX5CrNiMo19-11-2	1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2		10X17H13M2T
1.4409 GX2CrNiMo19-11-2	1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2	07X18H10G2C2M2Л	08X16H13M2B
1.4429 X2CrNiMoN17-13-3	1.4581 GX5CrNiMoNb19-11-2		
1.4435 X2CrNiMo18-14-3	1.4583 (G)X10CrNiMoNb18-12	03X17H14M3	

Сварка стали 1.4583 (G)X10CrNiMoNb18-12 со сталями Н I / Н II; 17Mn 4; 15 Mo 3; StE 255 ÷ StE 355

Сварка стали 1.4583 (G)X10CrNiMoNb18-12 со сталями P235GH / P256GH, P295GH, 16Mo3, P255N ÷ P355N с рабочей температурой max. 300° C

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Электрод CARBO 6816 MoLC имеет уникальное влагостойкое покрытие. Стабильная сварочная дуга с минимальным разбрызгиванием обеспечивает ровный, плотный шов без пор и подрезов, стойкий к межкристаллитной коррозии. Высокие сварочные показатели при вертикальном и потолочном положении сварки. Самоотделяющийся шлак. Полная управляемость процессом сварки дает превосходный результат на тонкостенных трубах. Сверхвысокая сопротивляемость обмазки электрода к накоплению влаги. Металл шва поддается полировке до зеркального блеска.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Предел текучести, R _p , МПа	Предел прочности, R _m , МПа	Относительное удлинение, A ₅ , %	Твердость, HRC	Твердость, HB	Ударная вязкость, J	Металл шва	max рабочая температура, °C
400	580	>32	-	-	37 при -60°C	Cr-Ni-Mo	400

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

AC; DC+



ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



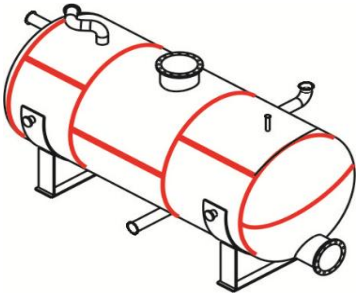
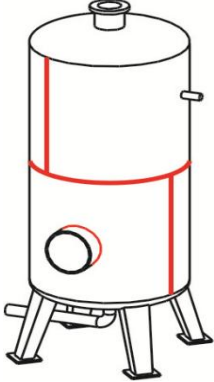


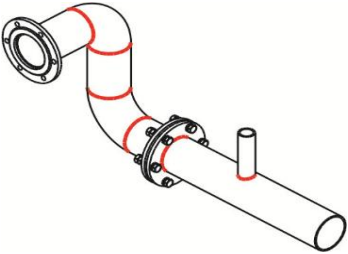
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Диаметр электрода Ø, мм	Длина электрода L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в 1 пачке	Электродов в 1 кг
1,6	300	30 - 40	2,5	-	-
2,0	300	40 - 60	4,0	345	86,25
2,5	300	50 - 75	4,0	221	55,25
3,2	350	85 - 120	5,0	140	28
4,0	350	120 - 160	5,0	92	18,4
5,0	350	160 - 190	6,0	55	9,17

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
TIG	Прутки для сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов	CARBO T 6816 MoLC
MIG/MAG	Сплошная проволока для сварка в среде защитных газах	CARBO G 6816 MoLC

ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА:

Сварка ёмкостей	Ремонт резервуаров	Жаропрочность	Хладостойкость
		 T=+400°C	 T=-120°C
Сварка трубопроводов	Окалиностойкость		
	T=+875°C		

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

1. В случае длительного хранения электродов в холодном и влажном помещении рекомендуется просушить их в течении 1 ч при температуре 350°C
2. Тщательно очистить зону сварки механическим (карщеткой из нержавеющей стали) или химическим способом.
3. При необходимости произвести V-образную разделку кромок.
4. Сварку производить на короткой дуге.
5. После сварки рекомендуется очистка сварочного шва травильной пастой (удаление оксидов и цветов побежалости)