

CARBO 6819

Электрод для сварки коррозионноустойчивых Cr-Ni-Mo сталей работающих в высококоррозионных средах, коррозионноустойчивых сталей и им подобных с низколегированными сталями. Металл шва устойчив к межкристаллической коррозии, кислотам серной, фосфорной. Позволяет наплавлять покрытия стойкие к воздействию коррозионных сред.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO 6819 электрод с обмазкой рутилового типа, сердечником из Cr-Ni-Mo-Cu сплава и переходом металла в шов 160%. Предназначен для сварки коррозионноустойчивых Cr-Ni-Mo сталей работающих в высококоррозионных средах, установках по обессериванию, охлаждающих контуров электростанций, работающих на жесткой или морской воде; в целлюлозно-бумажной промышленности. Применяется для сварки коррозионноустойчивых сталей и им подобных с низколегированными сталями. Металл шва устойчив к межкристаллической коррозии, кислотам серной, фосфорной, муравьиной, уксусной или ацетату аммония. Позволяет наплавлять покрытия стойкие к воздействию коррозионных сред.

СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

Зарубежные	Отечественные
1.4339 GX32CrNi28-10 1.4536 GX 2 NiCrMoCuN 20-18 1.4500 GX7NiCrMoCuNb25-20 1.4539 X 1 NiCrMoCu25-20-5 1.4505 X4NiCrMoCuNb20-18-2 1.4585 GX7CrNiMoCuNb18-18 1.4506 X5NiCrMoCuTi20-18 1.4586 X5NiCrMoCuNb22-18 1.4531 GX2NiCrMoCuN20-18	

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Отличные сварочно-технологические характеристики. Легко отделяемый шлак, гладкая, мелкочешуйчатая поверхность. Наплавленный металл имеет с низкое содержание углерода.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Предел текучести, МПа	Предел прочности, МПа	Относительное удлинение, %	Твердость, HRC	Твердость, HB	Удельная вязкость, J	Металл шва	max рабочая температура, °C
380	580	40	-	-	80 при -120°C	Cr-Ni-Mo-Cu	от - 60°C до +400°C

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

AC; DC+



ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:

PA

PB



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø x L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в 1 кг	Электродов в 1 пачке
2,0x300	40 - 55	4,0	59,5	238
2,5x300	60 - 80	4,0	32,75	131
3,2x350	80 - 110	5,0	19,4	97
4,0x350	115 - 140	5,0	12,8	64
5,0x450	130 - 180	6,0	6,33	38

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

Электроды перед сваркой прокалить в печи при 340-360°C продолжительностью 1 час (при необходимости)

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
TIG	Прутки для сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов	CARBO T 6819
MIG/MAG	Сплошная проволока для сварка в среде защитных газах	CARBO G 6819