



CARBO 6822Mo

Стандарты:

Материал №	1.4462
EN 1600	E 22 9 3 N L R 12
AWS A 5.4	E2209-17

Одобрено: TÜV, UDT

Типичные области применения и технические характеристики:

CARBO 6822Mo – электрод для сварки на переменным и постоянном токе. Металл шва устойчив к язвенной коррозии, коррозионному растрескиванию под напряжением и межкристаллической коррозии при температурах до 250°C. Кроме того, металл шва устойчив к соленой воде и демонстрирует высокую прочность на растяжение благодаря добавленному к сплаву азота.

Температурный режим при работе: с -40°C до +250°C

Основные материалы:

1.4347 GX8CrNiN26-7	1.4462 X2CrNiMoN22-5-3	02X22H5M3, 03X22H5AM3, 08X22H6T, 0X22H5T
1.4362 X2CrNiN23-4	03X23H6	1.4463 GX6CrNiMo24-8-2
1.4417 GX2CrNiMoN25-7-3	1.4470 GX2CrNiMoN22-5-3	
1.4426 GX10CrNiMoN15-4-2	1.4575 X1CrNiMoNb28-4-2	
1.4460 X3CrNiMoN27-5-2	1.4582 X4CrNiMoNb25-7	

Разнородные соединения 1.4462 с 1.4583 и 1.4462 с H I / H II, 17 Mn 4, 15 Mo 3, StE 255 до StE 355
P235GH / P256GH / P295GH, 16Mo3, P255N до P355N

Прочностные свойства наплавленного металла (типичное значение)

Предел прочности на разрыв R _m Н/мм ²	Предел текучести R _{p0,2} Н/мм ²	Удлинение A ₅ %	Ударная вязкость ISO-V Дж -40°C
780	610	26	44

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
< 0,03	0,9	0,7	22,5	9	3	0,1

Ток: = +/- / 50 В

Положение 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 (по необходимости)

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (A)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,0 x 300	30 - 60	345	1379	11,6	4,0	16,0
2,5 x 300	40 - 70	221	884	18,1	4,0	16,0
3,2 x 350	60 - 110	140	559	35,8	5,0	20,0
4,0 x 350	90 - 145	92	369	54,2	5,0	20,0
5,0 x 450	120 - 180	55	221	108,8	6,0	24,0