



CARBO 6840

Стандарты:

Материал №	1.4440
EN 1600	E 18 16 5 N L R 12
AWS A 5.4	E 317 L-17

Характеристики и область применения:

CARBO 6840 – электрод с рутиловым покрытием для сварки под переменным и постоянным током, подходит для сварки коррозионноустойчивых CrNiMoN – сталей, а также для сварки аустенитных с ферритными сталями. При использовании на исходном металле с идентичными характеристиками, металл шва имеет высокую коррозионную стойкость, особенно при неокислительных, галогеновых условиях. Высокое содержание молибдена способствует улучшенной устойчивости к язвенной коррозии и междукристаллической коррозии (влажная коррозия до 350° C). Аустенитная наплавка не является магнитной, устойчива к горячему растрескиванию, включая микротрещины.

Типовое применение: Установки по производству удобрений (мочевая кислота).

Рабочая температура: - 120°С до + 400°С

Основные материалы:

1.3941 X4CrNi18-13	1.4435 X2CrNiMo18-14-3 03X17H14M3
1.3952 X2CrNiMoN18-14-3	1.4438 X2CrNiMo18-15-4
1.3953 GX2CrNiMo 18-15	1.4439 GX3CrNiMoN17-13-5
1.3955 GX12CrNi18-11	1.4446 GX2CrNiMoN17-13-4
1.3958 X5CrNi18-11	1.4448 GX6CrNiMo17-13
1.4406 X2CrNiMoN17-12-2	1.4449 X3CrNiMo18-12-3
1.4429 X2CrNiMoN17-13-2 03X17H14M3, 08X171H15M3T, 0X17H16M3T	

Прочностные свойства сварочного шва металлического (типичное значение)

Предел прочности на разрыв R_m Н/ммл2	Предел текучести $R_{p0,2}$ Н/ммл2	Удлинение A_5 %	Ударная вязкость ISO – V J - 120°С
580	400	25	55

Анализ металлического сварочного шва (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
<0,03	0,8	1	18	17,5	4,5	0,12

Ток: = + / ~ , 50 V

Положение при сварке: PA (нижнее), PB (нижнее тавровых соединений), PC (горизонтальное), PD (потолочное тавровых соединений), PE (потолочное), PF (вертикальное, сварка снизу вверх).

Повторный обжиг: 1 час, 350°С + / - 10°С (в случае необходимости)



Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5x300	60 - 80	217	870	18,4	4,0	16,0
3,2x350	80 - 110	138	551	36,3	5,0	20,0
4,0x350	110-140	91	364	55,0	5,0	20,0
5,0 x 450	140 - 180	54	217	110,6	6,0	24,0

Для сварки сталей (другие виды):

AMAGNIT 3952
 AMANOX 3952 - S+B ARGESTE 3952
 Alloy A
 BGH 3952
 BOHLER P510
 Buderus X 2 CrNiMoN 18-14-3
 CHRONIMO 1.3952
 Coracid 3952
 Coralloy PERM 3952 - KIND & CO., Edelstahlwerk, KG
 EW 3952
 Klockner X 2 CrNiMoN 18-14-3
 Magnadur 3952
 Marker 3952
 Remy 1.3952 WW
 UN 18 N
 X 2 CrNiMoN 18-14-3
 4439.1 BOHLER G
 A 12 MSSN
 CHRONIMO 1.4439
 Dux G 4439
 F 1.4439
 G-X 3 CrNiMoN 17 13 5
 GX 3 CrNiMoN 17-13-5 - DIN 17445
 Inox 1.4439 KR 4439
 Marker G 4439
 P 4439
 R 12 GNS
 CHRONIMO 1.4446
 F 1.4446
 G-X 2 CrNiMoN 17 13 4
 GX 2 CrNiMoN 17-13-4
 Guronit MA 17/13 N
 Inox 1.4446
 KR 4446
 Marker G 4446 - S+C
 P 4446

Для сварки сталей (другие виды):

Almenit 4448
 CHRONIMO 1.4448
 EW 4448
 F 1.4448
 G-X 6 CrNiMo 17 13
 GX 6 CrNiMo 17-13
 Guronit M 18/13
 Inox 1.4448
 P 4448
 R 13 G
 SFA 13
 X 18 M.B.C.F