

Стандарты

Material No.	1.4948
EN 1600	E 19 9 B 22
AWS A 5.4	E308H-15

Технические характеристики

--

CARBO 6848 -электрод с базовым покрытием и легированным сердечником, пригодный для изготовления аустенитных сталей CrNi и стальных отливок. Наплавленный шов демонстрирует отличные характеристики разрушения при ползучести. Сплав также подходит для сварки аустенитных сталей CrNi с содержанием углерода

более 0,4%, а также для отливок в соответствии с ACI. Сплав обладает высокой термостойкостью до 700 °C и устойчивостью к сланцу до 800°C.

Температурный режим при работе от комнатной до 700° C

Структура:

Аустенит с 5% феррита

Свариваемые материалы и сплавы:

1.4301	X5CrNi18-10	1.4878	X 12CrNiTi19-9
1.4541	X6CrNiTi18-10	1.4948	X6CrNi18-11
1.4550	X6CrNiTi18-10	1.4949	X5CrNi18-11

ACI базовые материалы: CF 3 (CPF 3) / CF 8 (CPF 8) / CF 8 C (CPF 8 C)

Механические свойства наплавленного металла в %

Tensile strength R_m N/mm ²	Yield strength $R_{p0,2}$ N/mm ²	Elongation A_5 %	Impact strength ISO – V J at room temperature
500	320	35	70

Анализ материала

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,05	0,5	1,5	18,5	9,5

Полярность тока

= +

Положения сварки

PA, PB, PC, PD, PE, PF

1 h, 350° C + / - 10° C (if necessary)

Dia./Length	Amperage (A)	Pcs./packet	Pcs./carton	kg/1000	kg/packet	kg/carton
2,0 x 300	50 - 70	408	1633	9,8	4,0	16,0
2,5 x 300	60 - 90	260	1039	15,4	4,0	16,0
3,2 x 350	80 - 120	165	660	30,3	5,0	20,0
4,0 x 350	110 - 160	109	436	45,9	5,0	20,0
5,0 x 450	150 - 200	65	261	92,1	6,0	24,0