

# CARBO 6850Mn



Электрод CARBO 6850Mn для сварки и наплавки идентичных коррозионностойких и температуростойких литых и катанных сталей.

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO 6850Mn электрод с основной обмазкой и высоколегированным хромом, никелем и ниобием сердечником, для сварки и наплавки идентичных коррозионностойких и температуростойких литых и катанных сталей. Наплавленный металл шва окалиностоек до 1050°C, обладает сопротивлением к науглероживанию в атмосфере горячего воздуха, газообразных продуктов сгорания и дымовых газов.

## СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

DIN		ГОСТ (для СНГ)	
1.4845 X12CrNi25-21	1.4861 X10NiCr32-20	20X23H18	
1.4849 GX40NiCrSiNb38-18	1.4864 X12NiCrSi36-16		
1.4958 X5NiCrAlTi31-20	1.4865 GX40NiCrSi38-18	XH32T	
1.4959 GX10NiCrNb32-20	1.4876 X10NiCrAlTi32-20		
1.4959 X8NiCrAlTi32-21	Alloy 800, Alloy 800H		

## СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

### МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Предел текучести, R <sub>p</sub> , МПа	Предел прочности, R <sub>m</sub> , МПа	Относительное удлинение, A <sub>5</sub> , %	Твердость, HRC	Твердость, HB	Ударная вязкость, J	Металл шва	max рабочая температура, °C
380	600	25	-	-	45	Fe-Cr-Ni-Nb	1050

### СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

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
2,5	300	50-70	4,0	225,0	56,3
3,2	350	60-110	5,0	143,0	28,6
4,0	350	90-140	5,0	94,0	18,8

### ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

Электроды перед сваркой прокалить в печи при 340-350°C продолжительностью 1 час (при необходимости).