



CARBO 6851

Стандарты:

Материал №	1.4351
EN 1600	E 13 4 R 53
AWS A 5.4	E410NiMo-16
DIN 8555	E5-UM-400-KRTZ

Технические характеристики и типичные области применения:

CARBO 6851 – электрод с рутиловым покрытием с переходом 150% для наплавки и сварки сходных или похожих ферритных Cr-сталей и литых сталей. Сплав особенно подходит для сварки на прочных коррозионностойких рулонах непрерывного литья а также быстроизнашивающихся деталей для сталелитейной промышленности и тяжелого машиностроения. Кроме коррозионной стойкости, также обладает способностью защиты против порообразования и эрозии.

Типичные области применения: Конструкции моста; наплавки на зоны под толщей воды, фитинги для газа и пара для рабочих температур до 450° С; отверстия для протягивания канатов; вплавление буферных слоев

Основные материалы:

1.4008 GX8CrNi13

1.4313 X4CrNi13-4

1.4313 GX5CrNi13-4

Рекомендации для изготовления: Подогрев и термообработка, необходимые для ферритных Cr-сталей, не требуются.

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 + 20 °С	Твёрдость по Бриннелю
1100	700	15	>40	прибл. 410

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,06	0,7	0,6	13	4,5	0,5

Ток: = + / ~ , 50 В

Положение при сварке: РА (нижнее стыковое и в «лодочку»), РВ (нижнее тавровое)

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

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5 x 350	60 - 90	178	712	28,1	5,0	20,0
3,2 x 350	80 - 120	105	421	47,5	5,0	20,0
4,0 x 450	120 - 160	65	259	92,6	6,0	24,0
5,0 x 450	160 - 220	41	166	144,7	6,0	24,0