

CARBO 6853Nb

Электрод для сварки и наплавки жаростойких сталей.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO 6853Nb электрод с основным покрытием и высоколегированным Cr-Ni-Nb сердечником, для сварки и наплавки коррозиестойчивых и жаростойких сталей. Применяется для нанесения покрытий и ремонта литейных форм и центрифуг используемых при центробежном литье труб, а также для деталей и футеровок печи. Окалено и жаростоек до 1050°C при механической, коррозионной и термической нагрузке. Сопротивление ползучести до 80% от жёсткости исходного материала. Сплав имеет высокую коррозионную стойкость против серосодержащих газов и науглероживания.

СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

Зарубежные	Отечественные
1.4852 GX40 NiCrSiNb35-25 1.4857 GX40NiCrSi35-25	

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

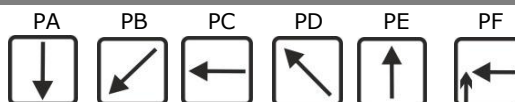
Предел текучести, МПа	Предел прочности, МПа	Относительное удлинение, %	Твердость, HRC	Твердость, HB	Удельная вязкость, J	Метал шва	max рабочая температура, °C
500	750	17	-	-	-	Cr-Ni-Nb	1050

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

DC+



ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø x L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в 1 кг	Электродов в 1 пачке
2,5x300	50 - 70	4,0	57,75	231
3,2x350	70 - 100	5,0	29,4	147
4,0x350	80 - 120	5,0	19,4	97
5,0x350	110 - 160	5,0	11,6	58

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

Электроды перед сваркой прокалить в печи при 290-310°C продолжительностью 1 час (при необходимости). Термообработка до и после сварки не требуется. Сварку выполнять короткой дугой с минимальной тепловой энергией, электрод держать вертикально. Шов накладывать маленькими стежками. Температура между проходами не должна быть больше 180°C