



## CARBO G AF 6815

### Стандарты:

Материал №	1.4115
EN 1600	MF 17 Mo
DIN 8555	MF 6-GF-45-PR

**Технические характеристики:** CARBO G AF 6815 - порошковая проволока для сварки и наплавки, равных и подобных ферритным Cr-сталим и литым сталям. Сварные швы, сами по себе, подлежат рекомендуемой термообработке. Особенно подходит для уплотняющих поверхностей в водных, паровых и газовых клапанах, и рабочих температур до 450 °С. Покрытие – окалиностойкое, до температуры 950°С, и может подвергаться закаливанию.

**Рабочий диапазон температуры:** От комнатной температуры до +450°С

### Основные материалы:

1.4122 X35CrMo17

**Рекомендации к изделию:** Так как ферритные стали стремятся к хрупкости, вызванной развитием крупнозернистости, погонная энергия должна быть по возможности низкой. Для поверхностного упрочнения на низколегированных материалах основы, необходим предварительный нагрев от 150°С до 350°С, в зависимости от толщины (на материалах с более высокой прочностью 350°С). Послесварочная обработка не требуется, но упрочнение закалкой до нужной твердости, может быть необходимо.

### Прочностные свойства наплавленного металла (типичное значение)

Предел прочности на разрыв R <sub>m</sub> Н/мм <sup>2</sup>	Предел текучести R <sub>p0,2</sub> Н/мм <sup>2</sup>	Удлинение A <sub>5</sub> %	Твердость после сварки	Твердость Закалить
700	500	15	200 твёрдость по Бриннелю	43 твердость по шкала С Роквелла

### Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

C	Cr	Mo
0,20	17	1,2

**Газ типа EN 439:** I1, M13: аргон и 99 % аргона с 1 % кислорода

Диаметр (мм)	Диаметр (дюйм)	напряжение	A	Выпуск модели	
1,6	1/16	20 - 26	160 - 260	O	G
2,0	5/64	22 - 27	220 - 280	O	G
2,4	3/32	24 - 28	260 - 340	O	G
2,8	7/64	25 - 29	300 - 400	O	S
3,2	1/8	26 - 30	320 - 460		S

### Выпуск модели:

O = Порошковая электродная проволока, самоэкрамирование

G = Порошковая электродная проволока, дуговая сварка с защитой зоны сварки

S = Порошковая электродная проволока, дуговая сварка под флюсом

### Бухта, вес:

В/размер пакета 300 = 15 кг

В 450 = 30 кг

Без намотки = 150 / 300 кг