



## CARBO G AF 6829

### Стандарты:

EN 12073	T 22 9 3 N L R M 3	T 22 9 3 N L R C 3
ASME IIC SFA 5.22 / AWS A 5.22	E2209T0-4	E2209T0-1

### Технические характеристики:

Порошковая проволока CARBO G AF 6829 для нержавеющей стали с рутиловым флюсом, образует наплавку из низкоуглеродистой дуплексной нержавеющей стали с низким содержанием углерода. Исключительная устойчивость к впитыванию влаги. Привлекательный внешний вид валика, очень хорошее проникновение и высокая производительность. Отличная отражает рентгеновские лучи. Максимальные характеристики при горизонтальном и нижнем положении сварки. Может использоваться в различных позициях. Сваривается с классическими экономичными смесями Ar-CO<sub>2</sub> или CO<sub>2</sub>.

### Типичные области применения:

Сварка ковких, кованных или литых дуплексных нержавеющих сталей для использования непосредственно после сварки. Неоднородная сварка между дуплексными нержавеющими сталями и прочими нержавеющими и мягкими или низколегированными сталями.

### Стандартные технические свойства:

Rm [Мпа]	Rp0.2%[Мпа]	A%	KCV [J]
830	670	28	40 ат – 20 °С

### Пример:

UNS	Материал №	EN обозначение
S31803	1.4462	X2CrNiMoN 22-5-3
S32205	1.4462	
S32304	1.1462	X2CrNiN 23 4

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

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	N	S	P
0,03	0,8	1,3	22,7	3,2	9,1	0,16	0,008	0,020

Газ типа EN 439: M21 рабочая смесь (Ar + 5 – 25 % CO<sub>2</sub>) или C1 (CO<sub>2</sub>)

Диаметр (мм)	Диаметр (дюйм)	Напряжение	A	Выпуск модели
1,2	3/64	23 - 35	100 - 270	G
1,6	1/16	23 - 37	150 - 400	G

### 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