



CARBO S AF 6830

Стандарты:

Материал №	1.4015
EN 1600	MF 17
DIN 8555	MF 5GF-200-PRZ
AWS A 5.4	E 430

Характеристики: CARBO S AF 6830 - порошковая проволока для сварки и наплавки, равных и подобных ферро- Cr-сталей и литых сталей. Сварные швы, подлежат рекомендуемой термообработке. Электрод особенно подходит для уплотняющих поверхностей в водных, паровых и газовых клапанах, и рабочих температур до 450°C. Покрытие – окалиностойкое, до температуры 950°C, и может подвергаться закаливанию.

Рабочая температура: от комнатной до + 600°C.

Рекомендации при эксплуатации: 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°C до 350°C, в зависимости от толщины (на материалах с более высокой прочностью 350°C). Послесварочная обработка не требуется, но упрочнение закалкой до нужной твердости, может быть необходимо.

Прочностные свойства сварочного шва металлического в газе M 21 (типичное значение)

Предел прочности на разрыв Rm N/mm ²	Предел текучести Rp0,2 N/mm ²	Удлинение A5 %	Твердость после сварки
540	340	20	200 HB

Анализ металлического сварочного шва (типичный, в %)

C	Cr
0,11	17,5

Газ типа EN 439: I1, M13: Аргон и 99% Аргона с 1% Кислород

Диаметр (мм)	Диаметр (дюйм)	Напряжение	A	Выпуск модели	
1,2	3/64	19 - 23	120 - 220	O	G
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, самоэкралирование

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