CARBO S AF 6851N

Стандарты:

Материал №	~1.4351
EN 1600	~E 13 4
AWS A 5.4	~E410NiMo
DIN 8555	~MF5-GF-400

Технические характеристики и типичные области применения: CARBO S AF 6851N – порошковая проволока для сварки и наплавки, равных и однородных ферритным Cr-сталям и литым сталям. Сплав подходит для сварки жестких, коррозийно-стойких сплошных литых роликов, а также частей износа в сталелитейной промышленности и машиностроении. Кроме коррозийной устойчивости, он также имеет свойство защищать от кавитации, эрозии и также имеет сопротивление к образованию выемок.

Типичные области применения: мостовой накопитель; осаждение в плотные районы воды, пара и газа для рабочих температур до 450°C.

Основные материалы:

1.4008	GX8CrNi13	1.4313	X4CrNi13-4	1.4313	GX5CrNi13-4

Рекомендации к изделию: Предварительный нагрев и термообработка, как требуется для ферритных Cr-сталей, не нужны.

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 °C	Твёрдость по Бриннелю
1100	700	15	> 40	300 - 600

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
0,06	0,7	0,6	13	4,5	0,5	0,2

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

Диаметр (мм)	Диаметр (дюйм)	Напряжение	A	Выпуск модели		
1,2	3/64	19 - 22	120 - 220			
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, самоэкранирование
G = Порошковая электродная проволока, дуговая сварка с защитой зоны сварки
S = Порошковая электродная проволока, дуговая сварка под флюсом

Бухта, вес:
B/размер пакета 300 = 15 кг
B 450 = 30 кг
Без намотки = 150 / 300 кг