



## CARBO S-CrMo 5

## CARBO T 505 B3

### Международные стандарты:

Форма выпуска	S = проволока	T = пруток
Материал №	1.7373	
EN 12070	G CrMo 5 Si	G CrMo 5 Si
AWS SFA-5.28	ER 80 S-B6	ER 80 S-B6
AWS SFA-5.9	ER 502	ER 502

### Технические характеристики:

Сварочный материал в виде прутка / проволоки с медным покрытием для сварки жаропрочных сталей и сталей, работающих с горячим водородом, особенно на нефтеперерабатывающих заводах.

Температурный режим при работе: до +600°C

### Свариваемые материалы:

1.7362 12 CrMo 19 5      1.7363 GS-12 CrMo 19 5

### Механические свойства наплавленного металла шва (типичные значения)

Временное сопротивление на разрыв $R_m$ Н/мм <sup>2</sup>	Предел текучести $R_{p0,2}$ Н/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение $A_5$ %	Ударная вязкость ISO - V Дж при $t = +20^\circ\text{C}$
620	495	25	200

### Химический состав наплавленного металла шва (типичные значения, %)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,08	0,4	0,5	5,8	0,6

### Сварочные рекомендации:

Температура предварительного нагрева и температура между проходами должна быть в диапазоне 300–350°C.

Отпуск при 730-760°C не менее 1 часа с последующим охлаждением в печи / на воздухе.



Форма выпуска		Проволока				Пруток				
Название материала		CARBO S-CrMo 5				CARBO T 505 B3				
Газы согласно EN 439		<b>M2, M3, C1</b>				<b>I1</b>				
Род и полярность тока		<b>= +</b>				<b>= -</b>				
Диаметр	мм	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
Значения силы тока	(A) min	80	120	180	250					
	(A) max	130	190	250	320					
Тип и вес упаковки		Катушка B300, 15 кг				10 кг				