



CARBO G 502

CARBO T 502

Международные стандарты:

Форма выпуска	S = проволока	T = пруток
Материал №	1.7384	
DIN 8575	SG CrMo 2	SG CrMo 2
AWS SFA-5.28	ER 90 S-G	ER 90 S-G

Технические характеристики:

Низколегированный сварочный материал в виде прутка / проволоки для сварки соединений с хорошими механическими свойствами. Сварка низколегированных закаленных и в последствии отпущенных сталей с аналогичными сталями или сталями аналогичного химического состава/класса.

Области применения: Сварка труб, устойчивых к щелочному охрупчиванию, работающих при температурах до 600°C.

Температурный режим при работе: от +20°C до +600°C

Свариваемые материалы:

1.7380 10CrMo9-10	1.7379 G-17CrMo9-10	1.7273 24CrMo10
1.7375 12CrMo9-10	1.8075 10CrSiMoV7	1.7276 10CrMo11
1.7380 G-12CrMo9-10	1.7259 26CrMo7	1.7281 16CrMo9-3

Механические свойства наплавленного металла шва (типичные значения)

Временное сопротивление на разрыв R_m Н/мм ²	Предел текучести $R_{p0,2}$ Н/мм ²	Относительное удлинение A_5 %	Ударная вязкость ISO - V Дж при $t = -40^\circ\text{C}$
700	>435	20	100

Химический состав наплавленного металла шва (типичные значения, %)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,07	0,7	1,1	2,8	1,0



Форма выпуска		Проволока				Пруток				
Название материала		CARBO G 502				CARBO T 502				
Газы согласно EN 439		M2, M3, C1				I1				
Род и полярность тока		= +				= -				
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 В300, 15 кг				10 кг				