



CARBO G AF 6821

Стандарты:

Материал №	1.4122
EN 1600	MF 17 1 B 22
DIN 8555	MF 6-GF-50-CP

Технические характеристики: CARBO G AF 6821 - порошковая проволока для наплавки и сварки, равных и подобных ферритным Cr-сталим и литым сталям. Шов подлежат рекомендуемой термообработке. Электрод особенно подходит для уплотняющих поверхностей в водных, паровых и газовых клапанах, и рабочих температур до 475°C. Покрытие – окалиностойкое, до температуры 800 °С, и может подвергаться закаливанию.

Рабочий диапазон температуры: От комнатной температуры до 500°C

Основные материалы:

1.4122 X35CrMo17

Рекомендации к изделию: 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.

Прочность на разрыв R_m Н/мм ²	Прочность на текучесть $R_{p0.2}$ Н/мм ²	Удлинение A_5 %	Твердость после сварки	Твердость закалённая
800	600	12	230 твёрдость по Бриннелю	48 твердость по шкала С Роквелла

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

C	Cr	Mo
0,35	17	1

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

Диаметр (мм)	Диаметр (дюйм)	напряжение	A	Выпуск модели		
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	S
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:

В/размер пакета 300 = 15 кг

В 450 = 30 кг

Без намотки = 150 / 300 кг