



CARBO G AF 6851

Стандарты:

Материал №	1.4351
EN 1600	E 13 4
DIN 8555	MF5-GF-400-KRTZ
AWS A 5.4	E 410NiMo

Характеристики: CARBO G AF 6851 - порошковая проволока для сварки и наплавки, равных и однородных ферритных Cr-сталей и литых сталей. Сплав подходит для сварки жестких, коррозионно-стойких сплошных литых роликов, а также частей износа в сталелитейной промышленности и машиностроении. Кроме коррозионной стойкости, он также имеет свойство защиты от кавитации и эрозии.

Типичное применение: Мостовой накопитель; осаждение в плотные районы воды, пара и газа для рабочих температур до 450°C.

Базовые материалы: 1.4008 GX8CrNi13 1.4313 X4CrNi13-4 1.4313 GX5CrNi13-4

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

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 A ₅ %	Ударная вязкость ISO-V J - 40° C	Твердость HB
1100	700	15	>40	Прибл.410

Анализ металлического сварочного шва (типичный, в %)

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

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 - 22	140 - 240		
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	
3,2	1/8	26 - 30	320 - 460		S

Выпуск модели:

O = Порошковая электродная проволока, самоэкрамирование

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