

# CARBO T 6847Nb



Сварочный пруток CARBO T 6847Nb используют при сварке нержавеющей CrNi сталей в пищевой, нефтеперерабатывающей, машиностроительной промышленности, когда к металлу шва предъявляют жесткие требования по стойкости к межкристаллитной коррозии

Сварочный пруток CARBO T 6847Nb предназначена для сварка изделий из коррозионно-стойких хромоникелевых сталей и им подобных, когда к металлу шва предъявляют жесткие требования по стойкости к межкристаллитной коррозии до +400 °С. Наплавленный металл шва обладает окалиностокостью до 800°C на воздухе и в атмосфере с окислительными газами. Сварочный пруток CARBO T 6847Nb используют в пищевой, нефтеперерабатывающей и машиностроительной промышленности.

## СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

Зарубежные	Отечественные
1.4300 X 12 CrNi 18 8; 1.4541 X6CrNiTi18-10; 1.4301 X5CrNi18-10; 1.4550 X6CrNiTi18-10; 1.4308 GX5CrNi19-10; 1.4552 GX5CrNiNb19-11; 1.4312 GX10CrNi18-10	12X18H9; 08X18H10; 08X18H12Б; 08X18H10Т; 12X18H10Т

## СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Структура металла шва аустенитно-ферритная.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

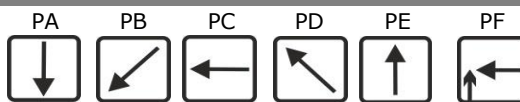
Предел текучести, МПа	Предел прочности, МПа	Относительное удлинение, %	Удельная вязкость, J	Метал шва	max рабочая температура, °C
380	550	30	65	Cr-Ni-Nb	400

## СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

DC+



## ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø x L (мм)	Сила тока, DC+ А	Сила тока, DC - А	Фасовка, кг	Защитный газ M2	Защитный газ M3	Защитный газ I1
1,6	80-13	-	5	-	-	+
2	120-190	-	5	-	-	+
2,4	180-250	-	5	-	-	+
3,2	250-320	-	5	-	-	+

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
ММА, SMAW	Электроды для ручной дуговой сварки штучными (покрытыми) электродами	CARBO 6847Nb
MIG/MAG	Сплошная проволока для сварка в среде защитных газов	CARBO G 6847Nb