

CARBO 078NiCr

Электрод для высококачественной сварки и наплавки нержавеющей, жаростойких и криогенных сталей в аппаратах химической и нефтехимической промышленности. Применяется для сварки разнородных материалов, например, низколегированных сталей с никелевой основой или с медными сплавами.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Электрод CARBO 078NiCr с основным покрытием и сердечником на основе никелевого сплава для высококачественной сварки и наплавки нержавеющей, жаростойких и криогенных сталей в аппаратах химической и нефтехимической промышленности. Применяется для сварки разнородных материалов, например, низколегированных сталей с никелевой основой или с медными сплавами.

СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

Зарубежные	Отечественные
2.4630 NiCr20Ti; 2.4631 NiCr 20TiAl; 2.4669 NiCr15Fe7TiAl; 2.4816 NiCr15Fe; 2.4817 LC-NiCr15Fe; 2.4851 NiCr23Fe; 2.4867 NiCr60-15; 2.4869 NiCr80-20; 2.4870 NiCr 10; 2.4951 NiCr20Ti; 1.5637 12Ni14; 1.5662 X8Ni9; 1.5680 X12Ni54; 1.6900 X 12 CrNi 18 9; 1.6901 G-X 8 CrNi 18 10; 1.6903 X 10 CrNiTi 18 10; 1.6906 X 5 CrNi 18 10	XH78T; XH77TЮР; X15H60; X20H80; 07X18H9Л; 12X18H12Т; 12X18H10Т; 08X18H10

Разнородные соединения:

Сплавы на никелевой основе и аустенитные стали; Сплавы на никелевой основе и ферритные стали; аустенитные и ферритные стали до 550°C.

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Наплавленный металл имеет аустенитную структуру и устойчив к образованию холодных и горячих трещин, предотвращает диффузию углерода из ферритного в аустенитный материал.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

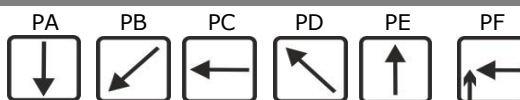
Предел текучести, МПа	Предел прочности, МПа	Относительное удлинение, %	Твердость, HRC	Твердость, HB	Удельная вязкость, J	Металл шва	max рабочая температура, °C
>400	650	35			82	NiCrFeMn	550

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

AC; DC+



ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø x L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в 1 кг	Электродов в пачке/тубе
2,0x300	60-90	5,0	36,5	178
3,2x350	90-120	5,0	21	105
4,0x350	110-150	5,0	14	70
5,0x450	130-180	6,0	7	42

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

Электроды перед сваркой прокалить в печи при 190-210°C продолжительностью 1 час (при необходимости)