

CARBO 555

Универсальный ремонтный электрод CARBO 555 с рутиловым покрытием для сварки и наплавки углеродистой и низколегированной стали, даже в условиях сильного загрязнения или в окружении воды.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Электрод рутилового типа CARBO 555 рекомендуется для монтажной, промышленной и ремонтной сварки углеродистых и низколегированных сталей. Идеально подходит для ремонтной сварки плохо подготовленных поверхностей, имеющих значительные зазоры, с присутствием ржавчины, грязи, масла, в окружении воды, влаги и наличия гальванических покрытий, что делает этот электрод незаменимым при ремонте старых паро- трубопроводов, при ликвидации свищей в системе водоснабжения (операционные швы, врезки). Также электрод CARBO 555 широко используется в автомобильной промышленности, при изготовлении резервуаров, в судостроении, при сварке металлоконструкций, оцинкованных изделий, при ремонте паровых и водяных котлов с температурой использования до 450°C и давлением до 5МПа.



СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

DIN				ГОСТ (для СНГ)		
DIN EN 10025		DIN EN 10028-3				
S235JRG1	S275JR	P275N	P275NH	Ст3кп	Ст4пс	
S235JRG2	S275J2G3	P355N	P355NH	Ст3сп	Ст3Гпс	15ГФ
S235JRG3	S355J2G3	DIN 17100		Ст3пс	C345, 17Г1С, 17ГС	
DIN EN 10028-2		St 37-2	St 52-3	Ст2сп, Ст2пс		
P235GH	P295GH	St 44-2		12K	14Г2	Ст4сп
P265GH	P355GH	DIN 17175		16K, 20K	12K	
DIN 17155		St 35.8	17 Mn 4	Ст10		
H I	17 Mn 4	St 45.8	19 Mn 5	15K, 12K	Ст20	Ст3Гсп- 18Г2АФпс, 15ГФ
HII	19 Mn 6	DIN 17102		16K		
DIN 17172		StE 255- StE 355				
StE 210. 7-StE 360.7 TM						

Электрод CARBO 555 обладает отличными сварочными свойствами как на постоянном, так и на переменном токе. Грязь, влага и ржавчина не мешают сварке. Характеризуется легким начальным и повторным поджигом, спокойным и стабильным горением дуги, малым разбрызгиванием и равномерным формированием металла шва. Легкое отделение шлака. Сварка производится во всех пространственных положениях, кроме сверху вниз. Устойчивое горение дуги на малых токах (20-40А) позволяет производить сварку тонкостенных деталей. В обмазке присутствуют добавки (пластификаты и раскислители), которые способствуют лучшей смачиваемости металла, выведению включений и газов (водород, кислород) из сварочной ванны в шлак. Это позволяет получать максимальное качество сварного шва, без пор, включений, подрезов и трещин. Уникальное пластичное покрытие «Elastic coating», разработанное компанией CARBO, дает возможность изгибать электрод до 40-60 градусов, без растрескивания и осыпания обмазки (возможность сварки в труднодоступных местах).

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Предел текучести, МПа	Предел прочности, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, J
420	520	22	47

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

AC; DC-



ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø x L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг
2,0x300	40-80	4
2,5x350	60-110	4,3
3,2x350	80-140	4,5
4,0x350	120-200	5,6
4,0x450	120-200	6
5,0x450	160-280	6

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

- 1. Рекомендуется просушить электроды 2-3 ч при температуре 300°С.
- 2. Использовать постоянный ток
- 3. Установить на электрод прямую полярность (-) минус.
- 4. Электрод контактного типа. Сварку осуществлять на максимально короткой дуге с небольшими колебаниями.
ZELLER 555
- 5. В случаях ликвидации свищей в системе водоснабжения, сварку осуществлять углом назад, в остальных случаях под 90 градусов относительно детали.