

# CARBO 625NiMo



Электрод для высококачественной сварки и ремонта изделий из нержавеющей, жаростойких, жаропрочных, криогенных сталей. Применяют для сварки разнородных материалов.

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO 625NiMo электрод с сердечником из никелевого сплава и основным покрытием используют для высококачественной сварки и ремонта изделий из нержавеющей, жаростойких, жаропрочных, криогенных сталей, для сварки разнородных материалов, напр., низколегированных сталей со сплавами на основе никеля или меди. Применяют при рабочих температурах выше 300°C в химической и нефтехимической промышленности, ядерных и криогенных конструкциях, когда требуется высокая коррозионная устойчивость с высокой прочностью.

## СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

Зарубежные	Отечественные
1.4558 X2NiCrAlTi32-20; 2.4631 NiCr 20 TiAl; 2.4605 NiCr23Mo16Al; 2.4618 NiCr22Mo6Cu; 2.4619 NiCr22Mo7Cu; 2.4630 NiCr20Ti; 2.4641 NiCr21Mo6Cu; 2.4660 NiCr20CuMo; 2.4951 NiCr20Ti; 2.4816 NiCr15Fe; 2.4817 LC-NiCu15Fe; 2.4851 NiCr23Fe; 2.4856 NiCr22Mo9Nb; 2.4858 NiCr21Mo; 1.5662 X8Ni9; 1.5680 X12Ni5; 1.5681 GX10Ni5; 1.6907 X3CrNiN18-10; 1.6967 X3CrNiMoN18-4; 1.4876 X10NiCrAlTi32-20 Alloy 800; 1.4959 X8NiCrAlTi32-21 Alloy 800HT	XH78T; XH38BT; 12X2H4A; XH32T

## СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Отличные сварочно-технологические свойства. Наплавленный металл имеет аустенитную структуру, нет диффузии углерода в металл шва при высоких температурах, обладает высокой стойкостью к горячим трещинам, окалиностоек до 1100°C, сохраняет прочностные свойства до - 196°C, не обладает охрупчиванием при высоких и низких температурах.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

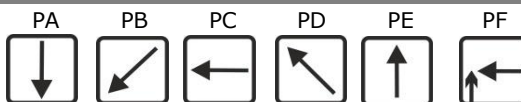
Предел текучести, МПа	Предел прочности, МПа	Относительное удлинение, %	Твердость, HRC	Твердость, HB	Удельная вязкость, J - 196	Металл шва	max рабочая температура, °C
500	750	30			40	CrNiMo	550

## СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

DC+



## ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø x L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в 1 кг	Электродов в пачке
<b>2,5x300</b>	50-70	4,0	54,75	219
<b>3,2x350</b>	70-110	5,0	28	140
<b>4,0x350</b>	90-120	5,0	19	95

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

Электроды перед сваркой прокалить в печи при 290-310°C продолжительностью 1 час (при необходимости)

**ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:**

<b>Процесс сварки</b>	<b>Сварочная продукция</b>	<b>Наименование материала</b>
<b>TIG</b>	<b>Прутки для сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов</b>	<b>CARBO T 625NiMo</b>
<b>MIG/MAG</b>	<b>Сплошная проволока для сварка в среде защитных газах</b>	<b>CARBO G 625NiMo</b>
<b>FCAW</b>	<b>Порошковая проволока для сварки в среде защитных газах</b>	<b>CARBO G AF 625NiMo</b>
<b>SAW</b>	<b>Порошковая проволока для сварки под флюсом</b>	<b>CARBO S AF 625NiMo</b>