

CARBO 6847Nb

Электроды CARBO 6847Nb предназначены для сварки нержавеющей CrNi сталей типа 12X18H10T, когда к металлу шва предъявляют жесткие требования по стойкости к межкристаллитной коррозии.

CARBO 6847Nb предназначен для сварки изделий из коррозионно-стойких хромоникелевых сталей, особенно для сварки сталей марок 12X18H10T, 12X18H9T, 08X18H12T, 08X18H12Б и им подобных, когда к металлу шва предъявляют жесткие требования по стойкости к межкристаллитной коррозии при рабочих температурах до +400°C. Наплавленный металл шва имеет аустенитно-ферритную структуру и обладает окалиностоекостью до 800°C на воздухе и в атмосфере с окислительными газами. Электрод CARBO 6847 рекомендован для выполнения сварочных и ремонтных работ в пищевой, химической, нефтеперерабатывающей и машиностроительной промышленности при изготовлении емкостей, трубопроводов и оборудования.



СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

Зарубежные		Отечественные	
1.4300 X 12 CrNi 18 8	1.4312 GX10CrNi18-10	12X18H9; 08X18H10; 08X18H12Б; 08X18H10T; 12X18H10T	
1.4541 X6CrNiTi18-10	1.4552 GX5CrNiNb19-11		
1.4301 X5CrNi18-10	1.4308 GX5CrNi19-10		
1.4550 X6CrNiTi18-10			

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Структура металла шва аустенитно-ферритная, покрытие электрода рутиловое, сварка на переменном (рекомендуется) и постоянном токе.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

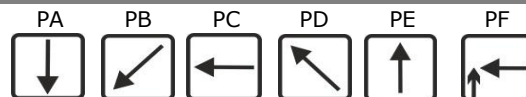
Предел текучести, R_p , МПа	Предел прочности, R_m , МПа	Относительное удлинение, A_5 %	Ударная вязкость, J	Металл шва	max рабочая температура, °C
400	600	40	53 при -60°C	Fe-Cr-Ni-Nb	400

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

AC; DC+



ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



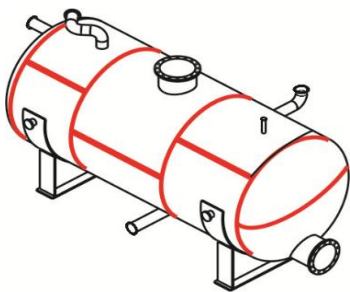
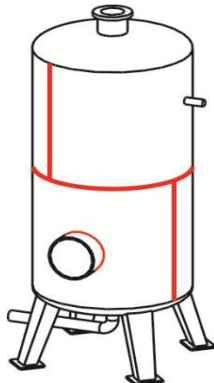


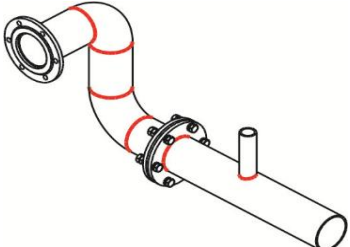
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø мм	L мм	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в 1 кг	Электродов в пачке/тубе
2	300	25-55	4,0	86,25	345
2,5	300	40-80	4,0	55,25	221
3,2	350	65-110	5,0	28	140
4	350	100-140	5,0	18,4	92
5	350	120-170	6,0	9,17	55

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

1. В случае длительного хранения электродов в холодном и влажном помещении рекомендуется просушить их в течении 1 ч при температуре 350°C
2. Тщательно очистить зону сварки механическим (карщеткой из нержавеющей стали) или химическим способом.
3. При необходимости произвести V-образную разделку кромок.
4. Сварку производить на короткой дуге.
5. После сварки рекомендуется очистка сварочного шва травильной пастой (удаление оксидов и цветов побежалости)

ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА:

Сварка ёмкостей	Ремонт резервуаров	Жаропрочность	Хладостойкость
		 T=+400°C	 T=-60°C
Сварка трубопроводов	Окалиностойкость		
	T=+800°C		

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
TIG	Прутки для сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов	CARBO T 6847Nb
MIG/MAG	Сплошная проволока для сварка в среде защитных газов	CARBO G 6847Nb