

CARBO 6880H

CARBO 6880H - низкоуглеродистый, высоколегированный электрод для сварки нержавеющей, хромистых, хромоникелевых сталей, а также для переходных швов между высоколегированными (нержавеющими) и углеродистыми сталями.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO 6880H электрод с высоколегированным сердечником и рутиловой обмазкой, рекомендован для сварки и наплавки коррозионностойких жаропрочных и окислостойких Cr-Ni сталей, проката, литья и поковок работающих при температурах до 1200°C. Позволяет осуществлять сварку и наплавку Cr, Cr-Si и Cr-Al сталей. Выполнять плакирование низколегированных сталей и сплавов, осуществлять сварку нержавеющей сталей с нелегированными. Электрод CARBO 6880H рекомендован для сварки всех типов нержавеющей сталей, используемых в печах отжига, термических цехах, при строительстве паровых котлов, ремонтных работах на нефтеперерабатывающих заводах, очистных сооружениях, производстве керамики и цемента.



СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

DIN		ГОСТ (для СНГ)	
1.4710 GXCrSi6	1.4832 GX25CrNiSi20-12	15X28 (ЭИ349)	20X20H14C2Л
1.4713 X10CrAl7	1.4841 X15CrNiSi25-20		20X25H20C2 (ЭИ283)
1.4762 X10CrAl24	1.4845 X12CrNi25-21		20X23H18 (X23H18, ЭИ417)
1.4825 GX25CrNiSi18-9	1.4846 GX40CrNiSi25-21		20X25H19C2Л
1.4826 GX40CrNiSi22-9	1.4848 GX40 CrNiSi25-20		
1.4828 X15CrNiSi20-12		20X20H14C2 (ЭИ211)	

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Электрод CARBO 6880H обладает отличными сварочно-технологическими характеристиками, стабильной сварочной дугой, минимальным разбрызгиванием и самоотделяющимся шлаком. Позволяет осуществлять сварку тонкостенных листовых и трубных конструкций. Наплавленный металл обеспечивает высокую устойчивость к образованию горячих трещин.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

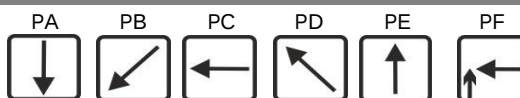
Предел текучести, R _p , МПа	Предел прочности, R _m , МПа	Относительное удлинение, A ₅ %	Твердость, НВ	Ударная вязкость, J	Металл шва	рабочая температура, °C	max рабочая температура, °C
350	600	30	200	80 при t=+20°C	Fe-Cr-Ni	от +20 до +1200	+1200

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

AC; DC+



ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



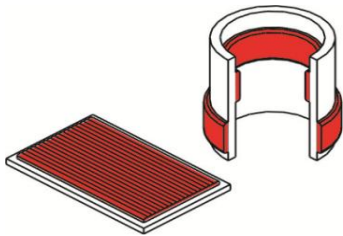
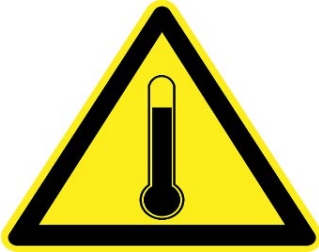
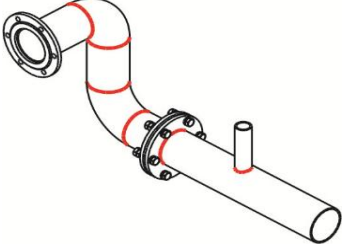
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø (мм)	L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в 1 пачке	Электродов в 1 кг
2,5	300	50-75	4,0	219	54,75
3,2	350	75-110	5,0	138	27,6
4	350	100-145	5,0	91	18,2
5	450	120-165	6,0	54	9

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

- 1. В случае длительного хранения электродов в холодном и влажном помещении рекомендуется просушить их в течении 1 ч при температуре 290-310°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.

ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА:

Плакирование стали	Жаропрочность	Окалиностойкость	Сварка трубопроводов
	 T=+1200°C	T=+1200°C	

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
TIG	Прутки для сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов	CARBO T 6880H
MIG/MAG	Сплошная проволока для сварка в среде защитных газах	CARBO G 6880H