



## CARBO 342

### Стандарты:

AWS A 5.6 / 13	ECuAl-B
DIN 1733	E31-UM-200-CN

### Характеристики и область применения:

CARBO 342 –электрод с основным покрытием для плакирования и наплавки твердым сплавом на детали машин, предназначенных для высокой сжимающей нагрузки, а также для быстроизнашивающихся деталей благодаря высокой твердости до 300 НВ. Наплавка обладает отличными механическими свойствами, эрозионной стойкостью и коррозионной стойкостью к воздействию кислот и морской воды. CARBO 342 применяется для прессующих штампов и быстроизнашивающихся деталей, подшипников, направляющих полозьев для точного оборудования, плунжеров, клапанов и шестерней.

**Рекомендации по сварке:** Очистить области сварки от загрязнений (смазка, масло или окись). Боковые швы должны быть тщательно зачищены. На толстых листах следует сваривать под углом 90°. Сварку производить предпочтительно в горизонтальном положении (РА), направляя электрод в вертикальном направлении. Сварку производить короткой дугой, с низкой подводимой тепловой энергии с высокой скоростью. Для массивных частей металла рекомендуется подогрев до пригл. 200° С.

### Основные материалы:

2.0916 CuAl 5 БрА5	2.0928 G- CuAl 9 БрАМц9
2.0920 CuAl 8 БрА7	3.0460 CuZn 20 А2 ЛАМш77-2-0.05

### Прочностные свойства сварочного шва металлического (типичное значение)

Предел прочности на разрыв R <sub>m</sub> Н/мм <sup>2</sup>	Предел текучести Rp0,2 Н/мм <sup>2</sup>	Удлинение A <sub>5</sub> %	Твердость по Бриннелю
660	1010	10	~ 200
Электропроводность	Теплопроводность	Температура плавления	Плотность
8 м / Ω* мм <sup>2</sup>	0.16 cal /cm* sec* °С	1030°С	7.7 g /mm <sup>2</sup>

### Анализ металлического сварочного шва (типичный, вес %)

Al	Mn	Fe	Cu
12	0,5	<0,5	Ост.

**Положение при сварке:** РА (нижнее), РВ (нижнее тавровых соединений), РF (вертикальное, сварка снизу вверх).

**Повторный обжиг :** 1 час, 130°С + / - 10°С (в случае необходимости)



Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5 x 300	50- 70	305	1220	16,4	5,0	20,0
3,2 x 350	90 - 110	181	722	27,7	5,0	20,0
4,0 x 350	130 - 150	119	476	42,0	5,0	20,0
5,0 x 450	150 - 200	70	280	85,6	6,0	24,0