



## CARBO F-507

### Стандарты:

DIN 8555	MF1-GF-55-PT
----------	--------------

### Технические характеристики:

CARBO F-507 – порошковая проволока разработана для инструментальной стали горячей обработки, горячих и холодных рабочих инструментов, так как сплав имеет хорошую износостойкость даже при повышенных температурах.

### Правила:

Количество слоев – по необходимости. Межпроходная температура должна быть максимум 250° С. В обычных случаях подогрев не требуется, но должен выбираться по исходному материалу. Наплавка может термически обрабатываться согласно процедуре закалки в масле.

### Типичные области применения:

Ковочные прессы, (шнековые) прессующие штампы, фасонные штампы, вырубные штампы и т.д.

### Твердость (типичное значение)

после наплавки	закаленный с последующим отпуском 600°С	закаленный с последующим отпуском 590°С	закаленный с последующим отпуском 575°С
56-58 твердость по шкале С Роквелла	49-51 твердость по шкале С Роквелла	53-55 твердость по шкале С Роквелла	55-57 твердость по шкале С Роквелла

### Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V
0,35	0,4	0,4	5,3	2	2,5	0,4

Газ типа EN 439: I1, M13: аргон и 99 % аргона с 1 % кислорода

Диаметр (мм)	Диаметр (дюйм)	Напряжение	A	Выпуск модели	
1,2	3/64	19 - 22	120 - 220	O	G
1,6	1/16	20 - 26	160 - 260	O	G
2,0	5/64	22 - 27	220 - 280	O	G
2,4	3/32	24 - 28	260 - 340	O	G
2,8	7/64	25 - 29	300 - 400	O	S
3,2	1/8	26 - 30	320 - 460		S

### Выпуск модели:

O = Порошковая электродная проволока, самоэкрамирование

G = Порошковая электродная проволока, дуговая сварка с защитой зоны сварки

S = Порошковая электродная проволока, дуговая сварка под флюсом

### Бухта, вес:

В/размер пакета 300 = 15 кг

В 450 = 30 кг

Без намотки = 150 / 300 кг