



CARBO F-69

Международные аналоги:

| | |
|----------|----------------|
| DIN 8555 | MF10-GF-65-RGZ |
|----------|----------------|

Технические характеристики:

Порошковая проволока для наплавки твердым сплавом, устойчив к чрезвычайному абразивному износу даже при высоких температурах. Наплавка имеет ледебуритную структуру с множеством различных очень твердых карбидов. Электрод используется для применений с чрезвычайно высоким абразивным износом даже при температурах до 800°C. Наплавка не содержит шлака, отличная свариваемость. Наилучшие результаты достигаются путем наплавки двумя слоями. Рекомендуемая максимальная толщина наплавки - 8 мм. Полученная наплавка не может подвергаться термической обработке, механической обработке или ковке. Перед наплавкой на старые твердые сплавы рекомендуется буферный слой CARBO F-200 или CARBO F-250.

Типичные области применения: Бетонная промышленность, комплектующие мешалки, скребковые конвейеры

Технические свойства наплавленного металла (типичное значение)

| |
|------------------------------------|
| Твердость по шкала С Роквелла 20°C |
| 64 - 67 |

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

| C | Si | Cr | Nb | B |
|-----|-----|------|-----|-----|
| 5,2 | 0,8 | 32,5 | 5,5 | 1,5 |

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