



## CARBO F - 814

### Стандарты:

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

### Характеристики:

CARBO F-814 - порошковая проволока для наплавки инструментов и деталей подверженных нагреву и тепловому удару. Разработан для обслуживания средств горячей обработки и увеличения срока эксплуатации.

### Инструкция:

Число слоев - по мере необходимости. Температура между проходами должна быть максимум 250° С. Предварительный нагрев выбирается согласно материалу основы.

### Типичное использование:

Штампы молотковой дробилки, (винтовые) ковочные штампы, матрицы горячейковки, вырезные штампы и т.д.

### Свойства сварочного шва (типичное значение)

Твердость по Роквелла HRc	Предел прочности Rm N/mm <sup>2</sup>
44-48,5	1400-1600

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

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ti
0,15	0,6	0,6	10	1,7	3	0,2

### Газ типа EN 439: I1, M 12, M13:

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

### Поставляемый вид

- O** = самозащитная порошковая проволока
- G** = порошковая проволока для сварки в защитном газе
- S** = порошковая проволока для сварки под флюсом

### Бухта, вес:

- В/размер пакета 300 = 15 кг
- В 450 = 30 кг
- Без намотки = 150 / 300 кг