



CARBO F – 816

Стандарты:

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

Характеристики:

CARBO F-816 - порошковая проволока для наплавки инструмента и деталей подверженных тепловым и термо-ударам. Электрод разработан для обслуживания инструментов горячей обработки и увеличивает их срок эксплуатации.

Инструкция:

Количество слоев - по мере необходимости. Температура между проходами должна быть максимум 250°C. 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 ²
48,5-52	1600-1800

Анализ металлического сварочного шва (типичный, в %)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ti
0,20	0,7	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	

Выпуск модели:

O = Порошковая электродная проволока, самоэкранирование

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