



## CARBO F-NiCrB 40

### Стандарты:

DIN 8555	MF 22-40-CGTZ
----------	---------------

**Технические характеристики:** Порошковая проволока для твердосплавной наплавки 42HRC покрытий на основе NiCrSiB. Основные характеристики соответствуют сплавам на основе кобальта, в особенности твердость, коррозионная стойкость, термостойкость, стойкость к истиранию и устойчивость к тепловому удару. Применяется в химической промышленности, в области атомной техники и т.д.

**Рекомендации для лучших сварочных результатов:** Тщательно очистите зону сварки. Она должна быть освобождена от смазки, нагара, коррозии и однородной примеси. Рабочая температура выбирается в зависимости от заготовки до 400-600 °С. и должна поддерживаться во время сварочного процесса. Медленно охладите. Последовательная термообработка (снятие напряжения приблизительно при 700°C) не требуется, за исключением больших изделий.

**Типичные области применения:** Соединительные части, химическая промышленность, пищевая промышленность, атомная техника, прессырующие шнеки.

### Твердость чистого электролитического покрытия

после сварки (твердость по шкала С Роквелла)
прибл. 42

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

C	Si	Cr	Ni	B	Fe	Nb
0,4	4,5	22	основа	1,7	<5	1,5

**Газ типа EN 439:** I1, M13: 98 - 99 % аргона с 1 - 2 % кислорода

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

### 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