



CARBO GG

Стандарты:

DIN 8573	E FeC-2-BG 11
AWS A 5.15	ESt

Типичное применение и технические характеристики:

CARBO GG – специальный электрод с графитовым покрытием для сварки чугуна. Используется для ремонтной сварки трудносвариваемого, сильнозагрязненного чугуна низкого качества. Также подходит для износостойких слоев на чугунных деталях. Наплавка пригодна только для обработки шлифованием. Имеет хорошее цветовое сочетание с материалом основы и может быть покрыт эмалью. Электрод – мягкий, работает без разбрызгивания, с хорошим проникновением.

Температурный режим: Идентичен с исходным материалом

Рекомендации по сварке: Зона сварки должна быть тщательно очищена. У образная разделка под сварку (подготовьте, используя CARBO 880AS). В зависимости от материала основы, предварительно нагрейте до 600°C, и после сварки медленно охладите. Электрод также подходит для позиционной сварки.

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Ti	Fe
1,70	1,20	0,90	+	остаток

Ток: = + / - , ~ / 50 В

Положение при сварке: PA (нижнее стыковое и в «лодочку»), PB (нижнее тавровое), PC (горизонтальное), PE (потолочное стыковое)

Повторный обжиг: 1 час, 120°C + / - 10°C (в случае необходимости)

Диаметр/ длина	Сила тока в амперах (A)	Контейнер / коробка	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / коробка	Кг / картонная упаковка
2,0 x 300	40 - 60	417	1668	9,6	4,0	16,0
2,5 x 350	50 - 80	286	1144	17,5	5,0	20,0
3,2 x 350	60 - 110	169	676	29,6	5,0	20,0
4,0 x 350	80 - 140	110	440	44,9	6,0	24,0
5,0 x 450	110 - 170	67	268	90,2	6,0	24,0