



CARBO NUT

Стандартное название:

---	---
-----	-----

Типичные области применения и технические характеристики:

Электрод со специальным покрытием, предназначенный для снятия фасок, подготовки кромок и поверхностной резки всех металлов, включая все типы ферритных и аустенитных сталей, а также медных сплавов, литой стали и серого чугуна. Электрод производит высокоэнергетическую дугу, которая быстро расплавляет основной материал. CARBO NUT используется для подготовки швов, поверхностной резки, проделывания отверстий, срезки винтов, заклепок, старых сварных швов, твердосплавных наплавов, устранения дефектов литья или трещин перед ремонтными сварочными работами, удаления вышедшего из строя материала из чугунных поверхностей с содержанием нефти или разъеденных коррозией слоев металла.

Инструкция по сварке:

Для CARBO NUT требуется большая сила тока, чем для обычных электродов того же диаметра и с такой же толщиной покрытия. Держите электрод под углом около 20°С и ведите его в нужном направлении, используя пилообразные движения (вперед-назад). Если возможно, наклоните рабочую деталь, чтобы правильно направить поток расплавленного металла. Поддерживайте однородность контакта с основным металлом. CARBO NUT производит чистую и плавную кромку. Если в сварном стыке есть следы шлака, их можно легко удалить молотком.

Ток: = - / ~ 50 В

Положение при сварке: РА (нижнее стыковое и в «лодочку»), РВ (нижнее тавровое), РС (горизонтальное), РD (потолочное тавровое), РЕ (потолочное стыковое), РG (вертикальное сверху вниз)

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

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5 x 350	100 - 120	181	724	22,1	4,0	16,0
3,2 x 350	130 - 180	107	428	37,4	4,0	16,0
4,0 x 350	170 - 230	71	282	56,7	4,0	16,0
5,0 x 450	230 - 300	44	176	113,9	5,0	20,0