



CARBODUR 300

Стандарты:

DIN 8555	E 1-UM-300-P
----------	--------------

Характеристики и область применения:

CARBODUR 300 – электрод для наплавки под переменным или постоянным током с переходом приблизительно 120 % для прочной износостойкой наплавки деталей оборудования и инструмента со средним износом. Плотная наплавка без трещин устойчива к среднему трению и сжатию и высоко устойчива к ударам. Благодаря мягкой плавке и низкому разбрызгиванию, электрод может использоваться для сварки в неудобных положениях. Несмотря на основное покрытие, хорошо подходит для сварки под переменным током. Металл шва может обрабатываться металлорежущим инструментом. Кроме этого, на обработанных участках может выполняться закалка поверхностного слоя. Буферный слой CARBO В 10 рекомендуется на исходных материалах для деформационного упрочнения.

Типичное применение: Используется, в основном, для толстых наплавки и в качестве буферного слоя на колесах кранов, направляющих, ободах колес, винтовых транспортерах и прутках.

Прочностные свойства сварочного шва металлического (типичное значение)

Твердость по Бриннелю (НВ)
~ 300

Анализ металлического сварочного шва (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Cr
0.1	0.5	1	1.2

Ток: = + / ~ , 65 V

Положение при сварке: PA (нижнее), PB (нижнее тавровых соединений), PC (горизонтальное), PD (потолочное тавровых соединений), PE (потолочное).

Повторный обжиг: 1 час, 200°C + / - 10°C (в случае необходимости)

Эквивалент порошковой проволоки CARBO F - 300 для полуавтоматической сварки.

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (A)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5x350	60 - 90	237	948	21,1	5,0	20,0
3,2x450	80 - 120	131	523	45,9	6,0	24,0
4,0x450	110-160	86	345	69,5	6,0	24,0
5.0 x 450	150 - 200	55	221	108,5	6,0	24,0