



CARBODUR 350

Стандарты:

DIN 8555	E 1-UM-350-P
----------	--------------

Технические характеристики:

CARBODUR 350 – электрод для наплавки под переменным и 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.

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

Твердость наплавленного металла (типичное значение)

Твёрдость по Бриннелю прибл. 350

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Cr
0,15	0,5	1	3,0

Ток: = + / ~ 65 В

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

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

Производится в виде порошковой проволоки:

CARBO F-350

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5 x 350	60 - 90	237	948	21,1	5,0	20,0
3,2 x 450	80 - 120	131	523	45,9	6,0	24,0
4,0 x 450	110 - 160	86	345	69,5	6,0	24,0
5,0 x 450	150 - 200	55	221	108,5	6,0	24,0