



CARBODUR 55

Стандарты:

DIN 8555	E 10-UM-60-GR
AWS A 5.4	EFeCr-A1

Характеристики и область применения:

CARBODUR 55 – высокоэффективный электрод с твердым покрытием для наплавки твердым сплавом с переходом 160%. Подходит для наплавки деталей подверженных сильному минеральному абразиву в сочетании с умеренными ударами, толчками и сжатием, а также влажностью или сыростью. Мягкий процесс наплавки, мелкоструктурная поверхность шва, самоотделяющийся шлак и блестящая поверхность наплавов.

Типовое применение: Используется, в основном, на корпусах насосов, лопастях мешалок, рычагах мешалок, бетононасосах, шнековых транспортерах, дробильных и распылительных установках, зубьях ковша и направляющих коксовых печей.

Твердость наплавленного металла:
(типичное значение)

Шкала С твердости по Роквеллу
~ 57

Анализ металлического сварочного шва (типичный, вес %)

C	Si	Cr	остальное
4,5	01	28	~ 2

Ток: = + / ~ 50 V

Положение при сварке: PA (нижнее), PB (нижнее тавровых соединений).

Повторный обжиг: 1 час, 350 °C + / - 10 °C (в случае необходимости)

Порошковая проволока: CARBO F - 55

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (A)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5x350	70 - 110	159	637	31,4	5,0	20,0
3,2x350	90 - 130	94	377	53,1	5,0	20,0
4,0x450	120-160	58	232	103,4	6,0	24,0
5,0x450	150-230	37	149	161,5	6,0	24,0
6,0x450	180-260	26	103	232,6	6,0	24,0