



CARBODUR 63

Стандарты:

DIN 8555	E 10-UM-60-GTR
AWS A5.13 / 21	EFeCr-A1

Характеристики и область применения:

CARBODUR 63 высокоэффективный электрод с толстым покрытием для наплавки твердым сплавом с переходом 170 %. Подходит для применений, подверженных сильному абразивному износу от минералов в сочетании с умеренными ударами, среднему сотрясению и сжатию, а также влажности или сырости. Металл шва практически не содержит шлак. Перед покрытием на старые плакировки рекомендуется буферный слой CARBO 4370 AC.

Типичное применение: Используется, в основном, на корпусах насосов, лопастях мешалок, рычагах мешалок, бетононасосах, шнеках транспортеров и направляющих коксовых печей.

Прочностные свойства сварочного шва металлического (типичное значение)

Твердость по Роквеллу(HRC)
~ 63

Анализ металлического сварочного шва (типичный, вес %)

C	Si	Cr	Другие
5	1	34	~2

Ток: = + / ~ , 50 V

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

Повторный обжиг : 1 час, 130 °C + / - 10 °C (в случае необходимости)

Эквивалент порошковой проволоки: CARBO F - 59

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (A)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5 x 350	70 - 110	152	608	32,9	5,0	20,0
3,2 x 350	100 - 130	90	359	55,7	5,0	20,0
4,0 x 450	140 - 180	55	221	108,4	6,0	24,0
5,0 x 450	180 - 230	35	142	169,4	6,0	24,0
6,0 x 450	200 - 270	25	98	243,9	6,0	24,0