



CARBODUR 67

Стандарты:

DIN 8555	E 10-UM-65-GTZ
----------	----------------

Технические характеристики:

CARBODUR 67 высокоэффективный электрод с толстым покрытием для наплавки твердым сплавом с переходом 170 %. Металл шва имеет ледебуритную структуру со сплавом, содержащим карбиды различных видов. Сплав обладает высокой стойкостью к истиранию в сочетании с ударом. Специальный химический состав сплава гарантирует хорошую износостойкость в различных температурных диапазонах. Мелкозернистая структура шва металла обеспечивает прочную матрицу, которая удерживает карбиды ванадия даже при сильном истирании и гарантирует высокую устойчивость к растрескиванию. Шов металла практически не содержит шлака. Перед покрытием на старые плакировки рекомендуется буферный слой CARBO 4370 AC.

Типичные области использования: Используется, в основном, для наплавки твердым слоем на шнеки транспортеров, клинкерные дробилки, сетки оборудования для обогащения полезных ископаемых, бетононасосах и т.д.

Твердость наплавленного металла (типичное значение)

Твердость по шкале С Роквелла
прибл. 65

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

C	Si	Cr	V
5	1,5	23	10

Ток: = + / ~ 50 В

Положение при сварке: РА (нижнее стыковое и в «лодочку»), РВ (нижнее тавровое)

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

Порошковая проволока:

CARBO F-67

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	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 450	110 - 140	84	335	71,6	6,0	24,0
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