



CARBODUR 68

Стандарты:

DIN 8555	E 10-UM-70- GRZ
AWS A5.13 / 21	EFeCr-A1

Технические характеристики:

Высокоэффективный электрод с толстым покрытием с переходом прибл. 240%. Структура шва металла ледебуритная, сплав содержит карбиды различных видов. CARBODUR 68 используется, в основном, для применений, где детали подвергаются сверх сильному абразивному износу, так как сплав наплавки имеет высокую устойчивость к истиранию, также при высоких температурах. Мягкий процесс наплавки, наплавка практически не содержит шлака. Перед покрытием на старые слои твердого покрытия рекомендуется буферный слой CARBO 4370 AC.

Температурный режим при работе: до 800 °С

Типичные области применения: CARBODUR 68 используется, в основном, для наплавки твердых покрытий на оборудование агломерационных фабрик, сталелитейные установки, коксовые печи, оборудование для выемки угля и удаление вскрыши и т.д.

Твердость: 68 - 70 твердости по шкала С Роквелла уже в первом слое

Прочностные свойства наплавленного металла (типичное значение)

Твердость по шкала С Роквелла	Твердость по шкала С Роквелла 600°С	Твердость по шкала С Роквелла 800°С
прибл. 69	прибл. 64	прибл. 58

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

C	Si	Cr	Другие
5,5	2	35	прибл. 4

Ток: = + / ~ 50 В

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

Повторный обжиг: 1 час, 150°С + / - 10°С (в случае необходимости)

Порошковая проволока:

CARBO F-68



Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг /пакет	Кг / картонная упаковка
2,5 x 350	80 - 110	158	592	33,8	5,0	20,0
3,2 x 450	110 - 140	88	350	57,1	6,0	20,0
4,0 x 450	140 - 180	54	216	111,1	6,0	24,0
5,0 x 450	180 - 230	35	138	173,6	6,0	24,0