



CARBODUR Mn

Стандарты:

DIN 8555	E 7-UM-250-KP
AWS A56.13	E FeMn-A

Характеристики:

Электрод с основным покрытием для сварки под переменным и постоянным током с переходом прибл. 120%. Благодаря высокой прочности на разрыв и твердости металла шва CARBODUR Mn подходит для наплавки твердым сплавом на детали, подверженные чрезвычайному ударному напряжению и трещинообразованию. Холодной ковкой путем деформационного упрочнения можно значительно повысить износостойкость.

Типичные области применения: Зубья экскаватора, молотки дробилок, кольца в карусельных печах, рельсы, валы и т.д.

Твердость наплавленного металла (типичное значение)

Твердость после сварки Твёрдость по Бриннелю	Твердость деформационного упрочнения по шкала твердости С Роквелла
прибл. 250	прибл. 54

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

C	Mn	Ni
0,8	14	3

Ток: = + / ~ 65 В

Положение при сварке: PA (нижнее стыковое и в «лодочку»), PB (нижнее тавровое), PC (горизонтальное), PD (потолочное тавровое), PE (потолочное стыковое)

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

Аналог порошковой электродной проволоки

CARBO F-240

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
3,2 x 450	90 - 120	119	476	50,6	5,0	20,0
4,0 x 450	110 - 160	78	312	76,6	5,0	20,0
5,0 x 450	150 - 200	50	220	119,7	5,0	20,0