



CARBODUR MnCr

Стандарты:

DIN 8555	E 8-UM-250-KP
AWS A56.13	E FeMn-B

Технические характеристики:

Электрод с основным покрытием для наплавки под переменным током с переходом прибл. 140%. Благодаря высокой прочности на разрыв и твердости металла шва, электрод подходит для наплавки твердым сплавом на детали, подверженные чрезвычайно 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.

Прочностные свойства наплавленного металла (типичное значение)

Твёрдость по Бриннелю	Твердость при упрочнение по шкала твердости С Роквеллу
прибл. 250	прибл. 55

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Cr
0,6	0,5	17	14

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)

Производиться в виде порошковой проволоки:

CARBO F-250

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (A)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5 x 350	60- 100	155	621	32,2	5,0	20,0
3,2 x 450	90 - 120	86	343	69,9	6,0	24,0
4,0 x 450	110 - 160	57	227	105,8	6,0	24,0
5,0 x 450	150 - 200	36	145	165,4	6,0	24,0
6,0 x 450	180 - 240	25	101	238,1	6,0	24,0