



CARBO 520

Стандарты:

DIN 8555	E 23-UM-300-CKNPTZ
----------	--------------------

Типичные области применения и технические характеристики:

CARBO 520 – электрод с известковым покрытием из высоколегированного CrCoMoTiAlW в никелевой матрице. Наплавка подлежит закалке, обладает исключительным сочетанием высокотемпературных механических свойств, ковкостью и устойчивостью к коррозии. Сплав может использоваться для большого числа критических высокотемпературных применений.

Инструкция по сварке: Для получения наплавки без трещин исходный материал следует подогреть до 300 – 400°C, в зависимости от сплава. Рекомендуется медленное охлаждение после сварки.

Твёрдость наплавленного металла (типичное значение)

Твёрдость по Бриннелю после сварки	Твёрдость по шкала С Роквелла наклепанный
прибл. 300	прибл. 39

Анализ наплавленного металла (типичный, вес, %)

C	Cr	Co	Mo	Ti	Al	W	Ni
0,04	19	12	5,5	3	1	1	остаток

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

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

Аналог порошковой электродной проволоки

CARBO G AF 520

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
3,2 x 350	80 - 120	155	619	32,3	5,0	20,0
4,0 x 350	110 - 150	102	409	48,9	5,0	20,0
5,0 x 450	150 - 190	61	244	98,2	6,0	24,0