

# CARBO 701ECo



**Высокопрочная наплавка противостоящая коррозии, абразивному истиранию, кавитации, давлению и воздействию температур до 1000°C и слабым кислот.**

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO 701ECo высокопроизводительный электрод с повышенным коэффициентом перехода металла в шов 160%. Применяется для наплавки высокопрочных покрытий на поверхностях деталей, которые подвергаются коррозии, абразивному истиранию, кавитации, давлению и воздействию температур до 1000°C и слабым кислот. Рекомендуется применять в химической промышленности, для наплавки рабочих поверхностей запорной арматуры (заглушек, вентилях, насосов, патрубков) инструментов для обработки дерева, бумаги (дробилок, дрейлей и миксеров).



## СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

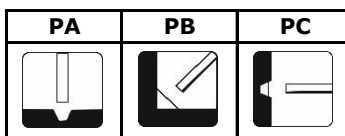
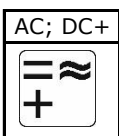
Получаемый металл устойчив к образованию окалины, обладает хорошими антифрикционными свойствами, имеет низкие магнитные характеристики. Структура металла шва аустенитно-ледебуритная содержит карбиды CrW. Обработывается наплавленный металла – шлифованием.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Твердость, HRC	Твердость, HV	Твердость, HRC при t=600°C	Твердость, HRC при t=800°C	Металл шва	max рабочая температура, °C	Температура плавления, °C	Плотность, г/см <sup>3</sup>
55	596	44	34	Co-Cr-W	до +1000	1250-1290	8,7

## СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

## ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ СОГЛАСНО EN 26947



## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА:

Диаметр электрода Ø, мм	Длина электрода L, мм	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в 1 пачке, шт
3,2	350	70-110	5,0	84
4,0	350	100-140	5,0	62
5,0	350	140-180	6,0	38



## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
TIG	Прутки для сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов	CARBO T 701Co
MMA, SMAW	Электроды для ручной дуговой сварки штучными (покрытыми) электродами	CARBO 701Co
FCAW	Порошковая проволока для сварки в среде защитных газов	CARBO G AF 701Co
SAW	Порошковая проволока для сварки под флюсом	CARBO S AF 701Co

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

Зачистить область сварки до металлического блеска.

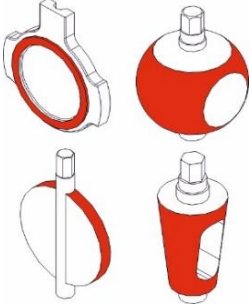
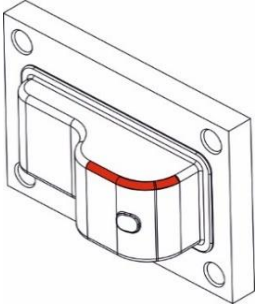
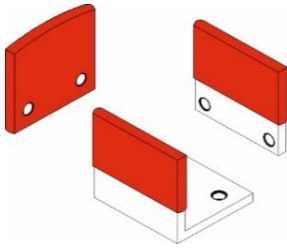
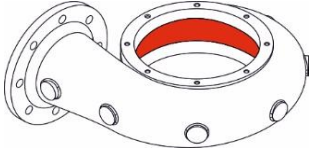
Произвести предварительный подогрев до  $500^{\circ}\text{C} \pm 100^{\circ}\text{C}$ .

Охлаждение сваренной детали медленное или совместно с печью.

Термообработка после сварки необходима для деталей большой толщины при  $700^{\circ}\text{C}$ .

Электроды перед сваркой прокалить в печи при  $340\text{-}360^{\circ}\text{C}$  продолжительностью 1 час.

## ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА:

Запорная арматура	Штампы холодного пресования	Лопатки смесителей	Улитка насоса
			
Крыльчатка насоса			
