

CARBO 712ECo



Аустенитно-ледебуритная наплавка - стойкая к коррозии, абразивному износу, давлению, кавитации, ударам, трению металла о металл, тяжелым механическим воздействиям, высоким температурам до 900°C и резким её изменениям.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO 712ECo покрытый высокопроизводительный электрод с сердечником из Co-Cr-W сплава для наплавки высококачественных твёрдых покрытий с коэффициентом перехода металла электрода в шов 160%. Наплавленный металл представляет собой аустенитно-ледебуритную структуру с включениями карбидов CrW. Металл шва обладает очень высокой устойчивостью к коррозии, абразивному износу, давлению, кавитации, ударам, трению металла о металл, тяжелым механическим воздействиям, высоким температурам до 900°C и резким её изменениям. По характеристикам твёрдости и прочности CARBO 712ECo находится между CARBO 701ECo и CARBO 706ECo, но при этом CARBO 712ECo более устойчив к износу чем CARBO 706ECo, а по воздействию к тепловым ударам более стоек чем CARBO 701ECo. Рекомендован для восстановления профиля инструментов для резки бумаги, картона, дерева, пластика, синтетических волокон, ножей смесителей, бегунов, горячих ножевых полотен, осей клапанов и шнеков, клапанов двигателя, прижимных роликов в металлообрабатывающих отраслях, инструментов для горячей резки металла, восстановления лопаток насосов и роторов, рабочих поверхностей трубной арматуры и насосов, пресс инструмента, инструмента для дробления и измельчения. Наплавленный металл хорошо обрабатывается абразивным и режущим инструментом на основе карбида вольфрама.



СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

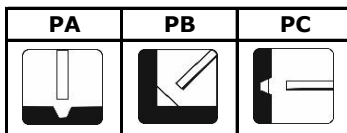
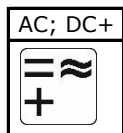
Отличные сварочные характеристики, лёгкое шлакоотделение, однородный, слегка волнистый шов. Структура металла шва аустенитно-ледебуритная, содержит карбиды CrW, хорошо обрабатывается режущим и абразивным инструментом. Наплавленный металл обладает, отличными характеристиками скольжения и полировки, немагнитный.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Твердость, HRC	Твердость, HRC при t=300°C	Твердость, HRC при t=600°C	Металл шва	max рабочая температура, °C	Температура плавления, °C	Плотность, г/см ³
~48	~37	~32	Co-Cr-W	900	1280-1320	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	90-130	5,0	84
4,0	350	120-170	5,0	62
5,0	350	150-200	5,0	38



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
TIG	Прутки для сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов	CARBO T 712Co
MMA, SMAW	Электроды для ручной дуговой сварки штучными (покрытыми) электродами	CARBO 712Co
FCAW	Порошковая проволока для сварки в среде защитных газов	CARBO G AF 712Co
SAW	Порошковая проволока для сварки под флюсом	CARBO S AF 712Co

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

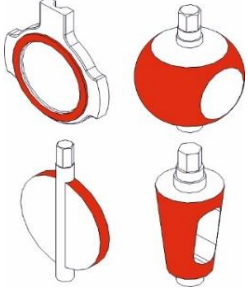
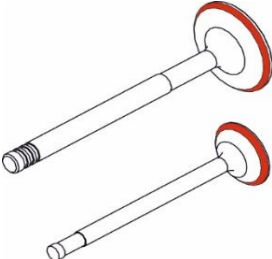
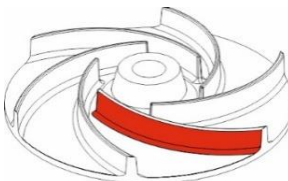
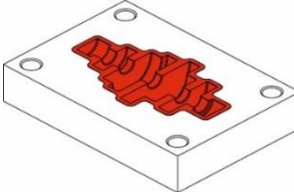
При длительном хранении, электроды перед сваркой прокалить в печи при температуре 340-360°C продолжительностью 1 час. Очистить область сварки, наплавки, произвести подогрев до 400-600°C.

При сварке, наплавке трудносвариваемых и проблемных сталей, рекомендуется наплавить буферный слой электродом CARBO 655 перед наплавкой основного материала.

Электрод держать вертикально, дуга короткая, установите минимально возможное напряжение для уменьшения перемешивания наплавленного металла с основным.

После сварки очень медленное охлаждение на воздухе или вместе с печью. Термообработка после сварки только для крупногабаритных и толстостенных деталей при 700°C.

ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА:

Запорная арматура	Клапаны	Крыльчатки насосов	Штампы горячего пресования
			
Штампы холодного пресования	Клапаны и сёдла	Резцы	Улитка насоса
