

# CARBO 721ECo



**Высокопрочная наплавка устойчивая к одновременному воздействию давления, абразивного воздействия, коррозии, высокой температуры до 800°C и резким её перепадам. Металл наплавки стоек к растрескиванию и ударам, упрочняется проковкой до 45HRC.**

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO 721ECo высокопроизводительный электрод с коэффициентом наплавки 160% и сердечником из Co-Cr-Mo-Ni сплава, для наплавки на переменном токе высококачественных твёрдых покрытий устойчивых к растрескиванию. Наплавленный металл имеет очень высокую прочность, коррозионностойкость и жаростойкость, обладает устойчивостью к одновременному воздействию давления, абразивного трения, коррозии, высокой температуры до 800°C и резким её перепадам. Металл шва высокоустойчив к ударам и способен упрочняться до 45HRC при нагартовке (проковке). Электрод рекомендован для восстановления и нанесения высококачественных твёрдых покрытий на трубную арматуру и насосы для транспортировки газа, пара, воды и кислот, горячережущий инструмент с изменяющейся термической нагрузкой, детали двигателя внутреннего сгорания и теплоэлектростанций. Наплавленный металл шва не магнитен, имеет хорошие антифрикционные свойства, хорошо обрабатывается режущим и абразивным инструментом.



## СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

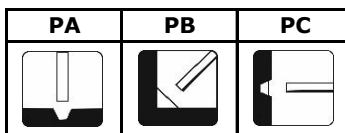
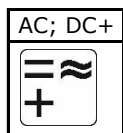
Отличные наплавочные характеристики, лёгкое шлакоотделение, однородный, слегка волнистый шов. Хорошо обрабатывается режущим и абразивным инструментом. Наплавленный металл шва способен упрочняться до 45HRC при нагартовке (проковке), обладает отличными характеристиками скольжения и полировки, немагнитный.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Твердость после наплавки, HRC	Твердость, HB при t=300°C	Твердость после упрочнения, HRC	Металл шва	max рабочая температура, °C	Температура плавления, °C	Плотность, г/см <sup>3</sup>
~30	~280	~45	Co-Cr-Mo-Ni	800	1250	8,3

## 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
2,5	350	50-60	5,0	145
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
<b>TIG</b>	Прутки для сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов	<b>CARBO T 721Co</b>
<b>MMA, SMAW</b>	Электроды для ручной дуговой сварки штучными (покрытыми) электродами	<b>CARBO 721Co</b>
<b>FCAW</b>	Порошковая проволока для сварки в среде защитных газов	<b>CARBO G AF 721Co</b>
<b>SAW</b>	Порошковая проволока для сварки под флюсом	<b>CARBO S AF 721Co</b>

**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/наплавки 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:**

Крыльчатка насоса	Ножи для горячей резки металлов	Улитка насоса	Клапаны
