



CARBO F-S 1

Стандарты:

AWS A5.13	ECoCr-C
DIN 8555	E 20-MF-55-CTZ

Технические характеристики:

CARBO F-S 1 – порошковая проволока для наплавки, покрытие из сплава на основе кобальта Co аустенитно-ледебуритной структуры с включением карбидов CrW. Он является самым твердым 55HRC из стандартных сплавов на основе кобальта. Наплавленный металл обладает высокой стойкостью к коррозии, ударам, стойкостью к износу, а также к тепловым ударам и тяжелым механическим ударам. Покрытия пригодны только для механической обработки шлифованием.

Инструкция по сварке:

Рабочая температура должна выдерживаться между 400°C и 600°C, в зависимости от материала основы и типа конструкции. Медленное охлаждение, в случае необходимости термоохлаждение, рекомендуется для низколегированных и аустенитных сталей. Последовательная термообработка (снятие напряжений приблизительно при 700°C) не требуется, за исключением больших конструкций.

Температурный режим при работе: От комнатной температуры до + 1000°C

Типичные области применения:

Износостойкие накладки, уплотнения вращающихся контактов, насос муфты, центр менее интенсивный точильных опорных ножей.

Прочностные свойства наплавленного металла (типичное значение)

Из расчета скорости обрыва цепи твердость по шкале С Роквелла	+ 600°C твердость по шкале С Роквелла	+ 800°C твердость по шкале С Роквелла	Температурный интервал плавления °C	Плотность г/см ³
прибл. 55	прибл. 44	прибл. 34	1250-1290	8,7

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Cr	W	Fe	Co	Другие
2,2	1,2	1	30	12,5	3	основа	< 3

Газ типа EN 439: M13: 99 % аргона с 1 % кислорода

Диаметр (мм)	Диаметр (дюйм)	Напряжение	A	Выпуск модели
1,6	1/16	20 - 26	160 - 260	G
2,0	5/64	22 - 27	220 - 280	G
2,4	3/32	24 - 28	260 - 340	G
2,8	7/64	25 - 29	300 - 400	S

Выпуск модели:

O = Порошковая электродная проволока, самоэкрамирование

G = Порошковая электродная проволока, дуговая сварка с защитой зоны сварки

S = Порошковая электродная проволока, дуговая сварка под флюсом

Бухта, вес:

В/размер пакета 300 = 15 кг

В 450 = 30 кг

Без намотки = 150 / 300 кг