



CARBO F-S 12

Стандарты:

DIN 8555	MF 20-MF-50-CTZ
AWS A5.13	E CoCr-B

Технические характеристики:

Наплавочная порошковая проволока CARBO F-S 12 – сплав на основе кобальта аустенитно-ледебуритной структуры с добавлением карбидов CrW. Наплавленный металл имеет высокую стойкость к коррозии, ударам, стойкостью к износу, а также тепловым ударам и тяжелым механическим ударам. Покрытие пригодно только для механической обработки твердосплавными инструментами.

Инструкция по сварке:

Рабочая температура должна поддерживаться 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 напряжения приблизительно при 700°C) не требуется, за исключением больших конструкций.

Температурный режим при работе: От комнатной температуры до + 600°C

Типичные области применения:

Поверхностное упрочнение режущей кромки длинных ножей и других инструментов, используемых в древесной, пластмассовой, бумажной, ковровой и химической промышленности.

Прочностные свойства наплавленного металла (типичное значение)

из расчета скорости обрыва цепи твердость по шкале С Роквелла	+ 300°C твердость по шкале С Роквелла	+ 600°C твердость по шкале С Роквелла	Температурный интервал плавления °C	Плотность г/см ³
прибл. 48	прибл. 37	прибл. 32	1280-1320 °C	8,7

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Co	Fe
0,3	0,9	1	28	5,5	3	основа	3

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

Диаметр (мм)	Диаметр (дюйм)	Напряжение	A	Выпуск модели
1,2	3/64	19 - 22	120 - 220	G
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