



## CARBO F-S 21

### Стандарты:

DIN 8555	MF 20-MF-350-CKTZ
----------	-------------------

### Технические характеристики:

Порошковая проволока CARBO F-21 производит сплав на основе кобальта высокой прочности, а также высокой стойкости к температуре и коррозии. Наплавленный металл имеет высокую стойкость к ударам и имеет механическое упрочнение до 45 HRC. При наплавке 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.

### Типичные области применения:

Исходя из вышеупомянутых характеристик, CARBO F-S 21 рекомендуется для использования во всех деталях, подверженных коррозии, износу при ударе, а также высоким температурам или тепловым ударам.

**Рабочая температура:** От комнатной температуры до + 300°C

### Твердость наплавленного металла (типичное значение)

Из расчета скорости обрыва цепи твердость по шкале С Роквелла	+ 300 °C твердость по Бринеллю	Упрочнение твердость по шкале С Роквелла	Температура плавления до	Плотность г/см <sup>3</sup>
прибл. 30	прибл. 280	прибл. 45	1250 °C	8,3

### 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

В 450 = 30 кг

Без намотки = 150 / 300 кг