



CARBO F-S 6

Стандарты:

AWS A5.13	E CoCr-A
DIN 8555	E 20-MF-40-CTZ

Характеристики:

Порошковая проволока CARBO F-S 6 – сплав на основе кобальта аустенитно-ледебуритной структуры с добавлением карбидов CrW. Наплавленный металл имеет высокую стойкость к коррозии, ударам, стойкостью к износу, а также к тепловым ударам и тяжелым механически ударам. Пригоден для полировки и механической обработки. 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.

Рабочая температура: от комнатной температуры до + 600°C

Типичная область применения:

Благодаря этим вышеупомянутым характеристикам CARBO F-S 6 в особенности рекомендуется для использования в паровых клапанах, ножах для горячей резки, матрицах горячего прессования, насосах для высокотемпературных жидкостей и т.д.

Прочностные свойства сварочного шва металлического в газе M 21 (типичное значение)

Твердость по Роквеллу при комн. температуре HRc	Твердость по Роквеллу при + 300°C HRc	Твердость по Роквеллу при + 600°C HRc	Интервал плавления °C	Плотность г/см3
Прибл. 42	Прибл.35	45	1280-1390	8,3

Анализ металлического сварочного шва (типичный, в %)

C	Si	Mn	Cr	W	Fe	Co	Остальные
1	0,9	1	28	4,5	3	основа	<3

Газ типа EN 439: M13: 99% Аргон и 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:

B/BS 300 = 15 кг

B 450 = 30 кг

Без намотки = 150 / 300 кг