

CARBO G 390

Сварочная проволока для сварки и наплавки всех промышленных сортов меди, медных и медно-никелевых материалов, наплавки посадочных мест подшипников и защиты от коррозии.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Сварочная проволока CARBO G 390 из меди высокой чистоты, рекомендована для выполнения сварки и наплавки всех промышленных сортов меди, медных и медно-никелевых материалов, а также для наплавки посадочных мест подшипников и защиты от коррозии. Используется в судостроении, химическом производстве, электрической промышленности, при изготовлении медных сосудов и ёмкостей, различных поверхностей скольжения на деталях, электротехнических соединений и деталей электрической промышленности. Наплавленный материал шва обладает высокой прочностью, отличной электропроводностью, теплопроводностью и коррозионной стойкостью.



СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

Зарубежные				Отечественные		
2.0040 OF-Cu	2.0070 SE-Cu	2.0076 SW-Cu	2.0090 SF-Cu	M06	M1Ф	M1p
2.0205						

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Применение сварочной проволоки CARBO G 390 дает однородный, без пор и трещин, хорошо раскисленный наплавленный металл. Сварочный шов непористый, не окисляемый и не склонный к растрескиваниям. Металл сварного шва пластичный и гладкий. Устойчивость к коррозии такая же, как и у лучших промышленных сортов меди.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Предел текучести, R _p , МПа	Предел прочности, R _m , МПа	Относительное удлинение, A ₅ %	Твердость, НВ	Твердость, НV	Коэффициент износа, %	Удельная вязкость, J	Метал шва
100	220	>30	50		-	70	Cu-Sn

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

DC+



ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:

PA



PB



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø x L (мм)	Сила тока, DC+ A	Сила тока, DC - A	Фасовка, кг	Защитный газ I3	Защитный газ I2	Защитный газ I1	Защитный газ M2
0,8	+	-	15	+	+	+	-
1	+	-	15	+	+	+	-
1,2	+	-	15	+	+	+	-
1,6	+	-	15	+	+	+	-

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

1. Тщательно очистите зону сварки.
2. При наплавке нескольких слоёв, следует удалить плёнку оксидов с поверхности предыдущего слоя.
3. Держать горелку под углом 60-80°, "углом назад" (вертикально).
4. Сварка на постоянном токе обратной полярности (+ на электроде)
5. Небольшие колебания улучшают качество сварки.
6. Рихтовка в горячем состоянии увеличивает прочность и улучшает ковкость.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
TIG	Прутки для сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов	CARBO T 390
MMA, SMAW	Электроды для ручной дуговой сварки штучными (покрытыми) электродами	CARBO 390

Прмер использования сварочного материала:

Сварка медных труб	Запорная арматура
	