

CARBO G AF 701Co



Высокопрочная наплавка противостоящая коррозии, абразивному истиранию, кавитации, давлению и воздействию температур до 1000°C и слабым кислот.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Порошковая проволока CARBO G AF 701Co применяется для наплавки износостойких покрытий на поверхности деталей, которые подвергаются воздействию коррозии, абразивному истиранию, кавитации, давлению и воздействию высоких температур до 1000°C и слабым кислот. Рекомендуется применять в химической промышленности, для наплавки рабочих поверхностей запорной арматуры (заглушек, вентилей, насосов, патрубков) инструментов для обработки дерева, бумаги (дробилок, дрелей и миксеров).



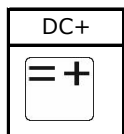
СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Получаемый металл шва устойчив к образованию окалины, обладает хорошими антифрикционными свойствами, имеет низкие магнитные характеристики. Структура металла шва аустенитно-ледебуритная содержит карбиды CrW. Обработка наплавленного металла – шлифованием.

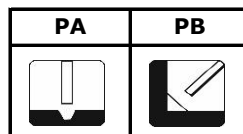
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Твердость, HRC	Твердость, HV	Твердость, HRC при t=600°C	Твердость, HRC при t=800°C	Металл шва	Температура плавления, °C	Плотность, г/см ³
55	596	44	34	Co-Cr-W	1250-1290	8,7

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:



ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Диаметр проволоки Ø, мм	Сила тока, DC+ А	Напряжение, В	Фасовка, кг	Защитный газ согласно EN 439			
				M12	M13	M21	I1
1,6	100-260	18-27	15	-	+	-	-
2,0	120-320	19-28	15	-	+	-	-
2,4	160-380	19-29	15	-	+	-	-



Рекомендуемый состав газовой смеси: Ar(99%)+O₂(1%)

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
TIG	Прутки для сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов	CARBO T 701Co
MMA, SMAW	Электроды для ручной дуговой сварки штучными (покрытыми) электродами	CARBO 701Co, 701ECo
SAW	Порошковая проволока для сварки под флюсом	CARBO S AF 701Co

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

Зачистить область сварки до металлического блеска.

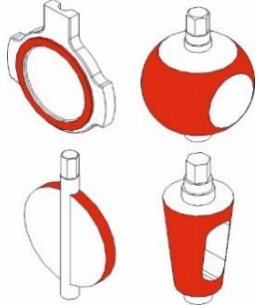
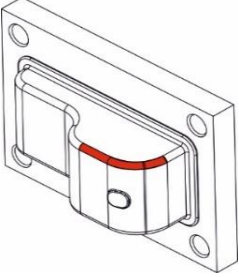
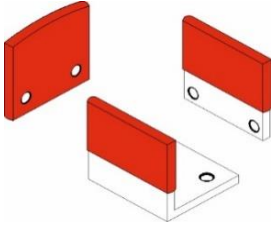
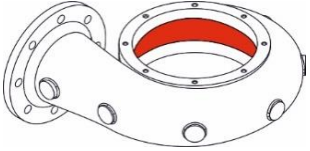
Произвести предварительный подогрев до $500^{\circ}\text{C} \pm 100^{\circ}\text{C}$.

Охлаждение сваренной детали медленное или совместно с печью.

Термообработка после сварки необходима для деталей большой толщины при 700°C .

Прутки перед сваркой прокалить в печи при $340\text{-}360^{\circ}\text{C}$ продолжительностью 1 час.

ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА:

Запорная арматура	Штампы холодного пресования	Лопатки смесителей	Улитка насоса
			
Крыльчатка насоса			
