



CARBO G AF 702Co

Стандарты:

DIN 8555	MF 20-GF-35-CTZ
----------	-----------------

Характеристики:

Порошковая проволока CARBO G AF 702Co предназначена для наплавки кобальтового сплава с аустенитной, ледебуритной структурой, содержащей Cr-+ Nb-+W- карбиды. Сплав имеет высокую способность к механическим нагрузкам. Кроме сильных коррозионных, истирающих и динамических нагрузок, он также выдерживает высокие перепады температуры, а также трение металл о металл. Благодаря высокой эластичности, наплавка пригодна для механической обработки твердосплавными инструментами. Сплав не образует трещин.

Типичная область применения:

Инструменты горячейковки, инструменты горячей оцинковки, высокотемпературные жидкостные насосы, ножи горячей резки, матрицы горячего прессования, паровые клапаны.

Рабочая температура: от комнатной до + 800°C.

Свойства сварочного шва металлического в газе M 21 (типичное значение)

Твердость по Роквеллу при 20°C HRC	Твердость по Бриннелю при + 200°C HB	Твердость по Бриннелю при + 400°C HB	Твердость по Бриннелю при + 600°C HB	Твердость по Бриннелю при + 800°C HB
36 - 38	280	220	180 °C	110

Анализ металлического сварочного шва (типичный, в %)

C	Si	Mn	Cr	W	Ni	Mo	Co	Fe	Nb
0,6	1,3	1	25	2,7	5,5	0,5	основа	<5	7

Газ типа EN 439: M13: 99% Аргон с 1% Кислород

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/BS 300 = 15 кг
В 450 = 30 кг
Без намотки = 150 / 300 кг