

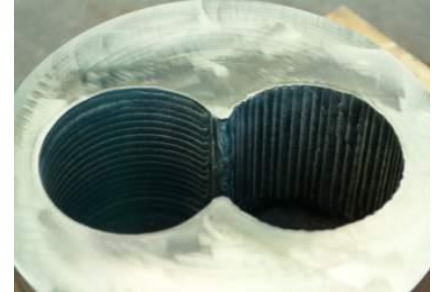
# CARBO G AF 706Co



**Высокопрочная наплавка противостоящая кавитации, ударам, эрозии, коррозии, давлению, абразивному износу и высоким температурам до 800°C.**

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Порошковая проволока CARBO G AF 706Co применяется для наплавки высококачественных твёрдых покрытий. Металл шва имеет аустенитно-ледебуритную структуру с включениями CrW карбидов. Проволка незаменима при нанесении на покрытия, подвергаемых одновременно эрозии, коррозии, кавитации, ударам, давлению, абразивному износу, трению металла о металл, высоким температурам до 800°C и нагрузкам. Рекомендован для наплавки рабочих поверхностей паровых клапанов, клапанов и сёдел двигателей внутреннего сгорания, запорной арматуры, поверхности пар скольжения по металлу, экструзионных головок, насосов работающих при высокой температуре, горячережущего инструмента под большим напряжением, но без термического шока, дрели, мешалки.



## СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

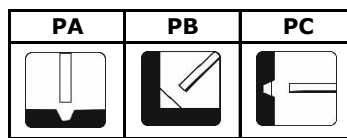
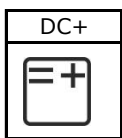
Наплавленный металл имеет отличные характеристики скольжения, полировки и высокую твёрдость, немагнитный. Структура металла шва аустенитно-ледебуритная содержит карбиды CrW, хорошо обрабатывается абразивным инструментом. Лёгкое отделение шлака, однородный, слегка волнистый шов.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Твердость, HRC	Твердость, HV	Твердость, HRC при t=300°C	Твердость, HRC при t=600°C	Металл шва	max рабочая температура, °C	Температура плавления, °C	Плотность, г/см <sup>3</sup>
42	420	35	29	Co-Cr-W	800	1280-1390	8,3

## СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

## ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ СОГЛАСНО EN 26947



## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА:

Диаметр проволоки Ø, мм	Сила тока, DC+ A	Напряжение, В	Фасовка, кг	Защитный газ согласно EN 439		
				M12	M13	M21
1,2	80-200	16-23	15	-	+	-
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%)+O<sub>2</sub>(1%)**

**ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:**

Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
<b>TIG</b>	Прутки для сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов	<b>CARBO T 706Co</b>
<b>MMA, SMAW</b>	Электроды для ручной дуговой сварки штучными (покрытыми) электродами	<b>CARBO 706Co, CARBO 706ECo</b>
<b>FCAW</b>	Порошковая проволока для сварки в среде защитных газов	<b>CARBO G AF 706LCo, CARBO G AF 706NCo</b>
<b>SAW</b>	Порошковая проволока для сварки под флюсом	<b>CARBO S AF 706Co, CARBO S AF 706LCo, CARBO S AF 706NCo</b>

**ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:**

При длительном хранении, электроды перед сваркой прокалить в печи при температуре 340-360°C продолжительностью 1 час. Очистить область сварки, наплавки, произвести подогрев до 450-600°C.

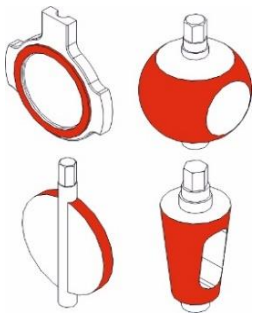
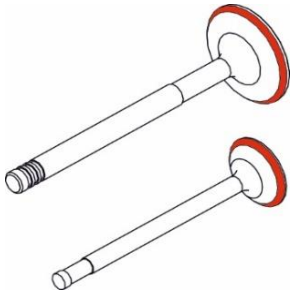
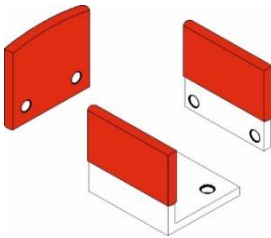
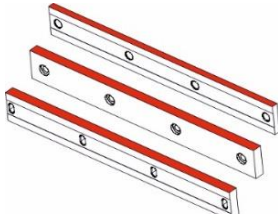
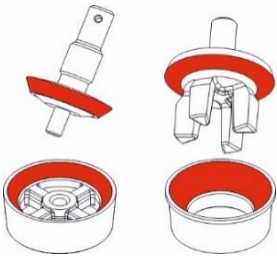
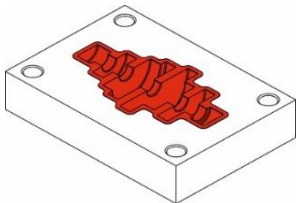
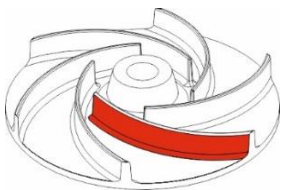
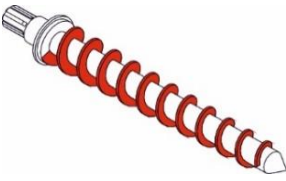
При сварке, наплавке трудносвариваемых и проблемных сталей, рекомендуется наплавить буферный слой электродом CARBO 655 перед наплавкой основного материала.

Электрод держать вертикально, дуга короткая, установите минимально возможное напряжение для уменьшения перемешивания наплавленного металла с основным.

После сварки очень медленное охлаждение на воздухе или вместе с печью.

Термообработка после сварки только для крупногабаритных и толстостенных деталей при 700°C.

**ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА:**

Запорная арматура	Клапаны	Лопатки смесителей	Ножи горячей резки
			
Клапана и сёдла	Запорная арматура	Крыльчатки насосов	Экструзионный винт
			

Экструзионная головка	Боёк	Улитка насоса	
