

CARBO G AF 706NCo



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

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Порошковая проволока CARBO G AF 706NCo применяется для наплавки высококачественных твёрдых покрытий. В виду более высокого содержания углерода чем в материале CARBO G AF 706Co, получается наплавка с более высоким показателем твердости чем у CARBO G AF 706Co. Металл шва имеет аустенитно-ледебуритную структуру с включениями CrW карбидов. Проволка незаменима при нанесении покрытия на детали 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:

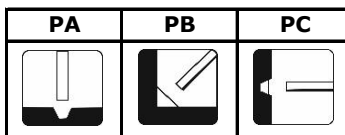
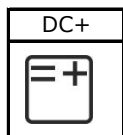
Наплавленный металл имеет отличные характеристики скольжения, полировки и высокую твёрдость, немагнитный. Структура металла шва аустенитно-ледебуритная содержит карбиды CrW, хорошо обрабатывается абразивным инструментом. Лёгкое отделение шлака, однородный, слегка волнистый шов.

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 ³
45	446	37	30	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%)+O₂(1%)

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

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

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.

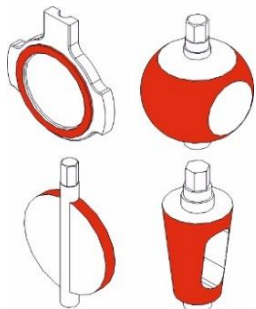
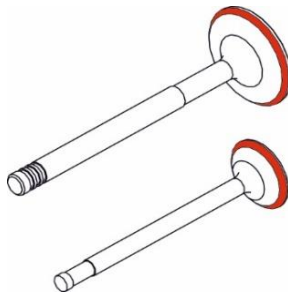
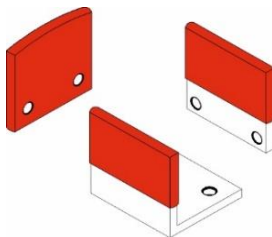
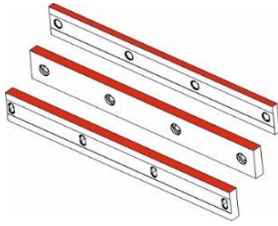
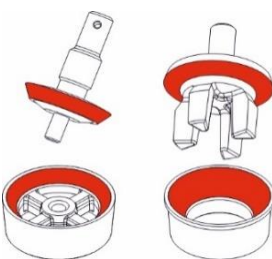
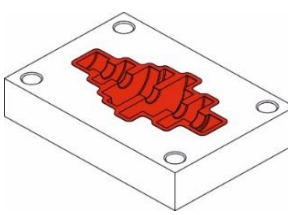
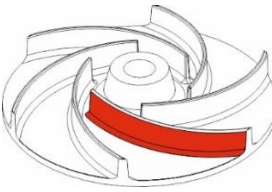
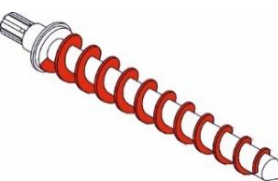
При сварке, наплавке трудносвариваемых и проблемных сталей, рекомендуется наплавить буферный слой электродом CARBO 655 перед наплавкой основного материала.

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 седла	Запорная арматура	Крыльчатки насосов	Экструзионный винт
			

Экструзионная головка	Боёк	Улитка насоса	
