

# CARBO G AF 712Co



**Аустенитно-ледебуритная наплавка - стойкая к коррозии, абразивному износу, давлению, кавитации, ударам, трению металла о металл, тяжелым механическим воздействиям, высоким температурам до 900°C и резким её изменениям.**

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO G AF 712Co - порошковая проволока из Co-Cr-W сплава для наплавки. Наплавленный металл представляет собой аустенитно-ледебуритную структуру с включениями карбидов вольфрама CrW. Металл шва обладает очень высокой устойчивостью к коррозии, абразивному износу, давлению, кавитации, ударам, трению металла о металл, тяжелым механическим воздействиям, высоким температурам до 900°C и резким её изменениям. По характеристикам твердости и прочности CARBO G AF 712Co находится между CARBO G AF 701Co и CARBO G AF 706Co, но при этом CARBO G AF 712Co более устойчив к износу чем CARBO G AF 706Co, а по воздействию к тепловых ударов более стоек чем CARBO G AF 701Co. Рекомендован для восстановления профиля инструментов для резки бумаги, картона, дерева, пластика, синтетических волокон, ножей смесителей, бегунов, горячих ножевых полотен, осей клапанов и шнеков, клапанов двигателя, прижимных роликов в металлообрабатывающих отраслях, инструментов для горячей резки металла, восстановления лопаток насосов и роторов, рабочих поверхностей трубной арматуры и насосов, пресс инструмента, инструмента для дробления и измельчения. Наплавленный металл хорошо обрабатывается абразивным и режущим инструментом на основе карбида вольфрама.



## СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

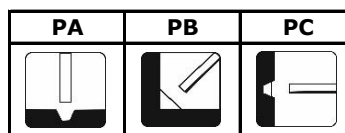
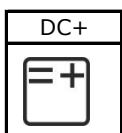
Отличные сварочные характеристики, однородный, слегка волнистый шов. Структура металла шва аустенитно-ледебуритная, содержит карбиды CrW, хорошо обрабатывается режущим и абразивным инструментом. Наплавленный металл обладает, отличными характеристиками скольжения и полировки, немагнитный.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Твердость, HRC	Твердость, HRC при t=300°C	Твердость, HRC при t=600°C	Металл шва	тах рабочая температура, °C	Температура плавления, °C	Плотность, г/см <sup>3</sup>
~48	~37	~32	Co-Cr-W	900	1280-1320	8,7

## 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	I1
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 712Co</b>
<b>MMA, SMAW</b>	Электроды для ручной дуговой сварки штучными (покрытыми) электродами	<b>CARBO 712Co, CARBO 712ECo</b>
<b>SAW</b>	Порошковая проволока для сварки под флюсом	<b>CARBO S AF 712Co</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 400-600°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	Крыльчатки насосов	Штампы горячего пресования
			
Штампы холодного пресования	Клапаны и седла	Резцы	Улитка насоса
			