

CARBO G AF 725Co



Высокопрочная наплавка коррозионно и жаростойкая, устойчивая к температурным ударам и окислению, обладает исключительной ударопрочностью и упрочняется проковкой до 45HRC.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO G AF 725Co кобальтовая порошковая проволока с добавкой никеля, обеспечивающей стабильность работы наплавки при высоких температурах. Наплавляемый металл коррозионно и жаростоек, устойчив к температурным ударам (термошок) и окислению, обладает исключительной ударопрочностью и упрочняется проковкой с 285HB до 45HRC. Рекомендована для изготовления и ремонта оборудования, работающего с горячей сталью, инструментов горячейковки, штампов горячей листовой и объёмной штамповки, ножей горячей резки металла. Незаменима в аэрокосмической области в элементах турбин и устройствах турбонаддува, широко используется в компонентах газовых турбин, паровых и химических клапанах, насосах для перекачки высокотемпературных жидкостей.



СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

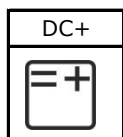
Получаемый металл обладает исключительной ударопрочностью и упрочняется проковкой с 285HB до 45HRC, устойчив к образованию окалины, коррозионно и жаростоек, стоек к температурным ударам и окислению. Обработывается наплавленный металл – шлифованием.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

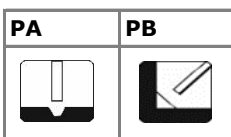
Относительное удлинение, A ₅ % при t=20°C	Относительное удлинение, A ₅ % при t=800°C	Предел текучести, R _p МПа при t=20°C	Предел текучести, R _p МПа при t=800°C	Твердость после наплавки, НВ	Твердость, НВ при t=900°C	Твердость после упрочнения, HRC
5,5	13	630	300	285	140	45

Металл шва	max рабочая температура, °C	Температура плавления, °C	Плотность, г/см ³
Co-Cr-Ni-W	до +900	1280-1390	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%)

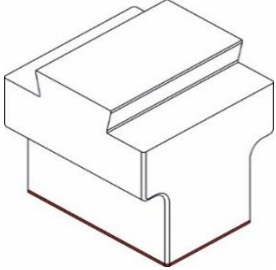
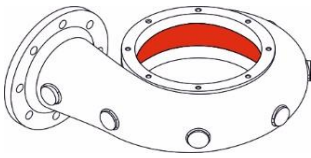
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
TIG	Прутки для сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов	CARBO T 725Co
MMA, SMAW	Электроды для ручной дуговой сварки штучными (покрытыми) электродами	CARBO 725Co, CARBO 725ECo
FCAW	Порошковая проволока для сварки в среде защитных газов	CARBO G AF 725Co

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

ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА:

Боёк	Штампы горячего пресования	Штампы горячего листового пресования	Улитка насоса
			
Крыльчатка насоса	Ножи горячей резки	Клапана и сёдла	Захваты для горячих деталей
		