



## CARBO S 1

### Стандарты:

AWS A5.13	ECoCr-C
DIN 8555	E20-UM-55-CTZ

### Технические характеристики:

CARBO S 1 – электрод с коэффициентом наплавки 160%, для сварки под переменным током. Наплавленный металл представляет собой кобальтовый сплав аустенитно-ледебуритной структуры с вплавленными карбидами CrW. Это наиболее твердый из стандартных кобальтовых сплавов. Наплавленный металл чрезвычайно устойчив к коррозионному воздействию, нагрузкам, абразивному износу, а также термическим и тяжелым механическим воздействиям. Наплавленный металл поддается обработке только путем шлифования.

### Инструкция по сварке:

Диапазон рабочих температур должен составлять от 400°C до 600°C, в зависимости от основного материала и типа конструкции. Применяйте медленное охлаждение, если необходимо, то охлаждение в печи, рекомендуемое для низколегированных и аустенитных сталей. Последующая тепловая обработка (отжиг со снятием напряжений приблизительно при 700°C), не является необходимой, кроме как в структурах большого размера.

**Температурный режим при работе:** Температура в помещении до + 1000°C

**Типичные области применения:** Высоконагруженные инструменты для горячей обработки без тепловых ударов, такие как ковочные штампы, лезвия ножниц для горячей резки, штампы горячей резки, а также инструменты с высокой термической нагрузкой, такие как: рабочие или уплотнительные плоскости на газовой, водной, паровой и кислотной арматуре; уплотнения валов, седла и тарелки клапанов двигателей внутреннего сгорания и машины для измельчения химических продуктов.

### Прочностные свойства наплавленного металла (типичное значение)

из расчета скорости обрыва цепи	+ 600°C твердость по шкале С Роквелла	+800°C твердость по шкале С Роквелла	температурный интервал плавления °C	Плотность г/см <sup>3</sup>
прибл. 55	прибл. 44	прибл. 34	1250-1290	8,7

### Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Cr	W	Fe	Co	Другие
2,2	1,2	1	30	12,5	3	основа	< 3



**Ток:** = + / ~ 42 В

**Положение при сварке:** РА (нижнее стыковое и в «лодочку»), РВ (нижнее тавровое), РС (горизонтальное)

**Повторный обжиг:** 1 час, 350°C + / - 10°C (в случае необходимости)

**Также выпускается в виде порошковой проволоки:**

CARBO F- S 1

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
3,2 x 350	90 - 130	84	336	59,5	5,0	20,0
4,0 x 350	120 - 170	62	247	81,0	5,0	20,0
5,0 x 350	150 - 200	38	152	131,2	5,0	20,0