



CARBO S AF Ni Co

Стандарты:

Материал №	2.4883
DIN 8555	MF 23-GF-250-CKNPTZ
AWS 5.11	E NiCrMo 5

Технические характеристики: Высоколегированная порошковая проволока на основе никеля. Покрытие CARBO S AF Ni Co типа имеет высокие физические показатели и имеет стойкость к окислительной и восстановительной коррозии. Упрочняется под ударным воздействием и при механической обработке, приблизительно, до 400 HB (даже при высоких температурах) не деформируя покрытие. Толстые слои должны быть буферизованы с с CARBO G AF 655. CARBO AF Ni Co используется, главным образом, для поверхностной обработки всех изделий, подверженных механическому напряжению, коррозии и/или высоким температурам (от 400 – 750°C).

Температурный режим при работе: От комнатной температуры до +400°C

Основные материалы: Основное применение: Поверхностная обработка инструментов для горячей обработки штампов горячейковки, ножниц для горячей резки, штамповальных прессов, прессовых штампов, матриц, пресс-форм, вальцовочных цилиндров и клапанов и т.д.

Инструкция по сварке: Для получения покрытий без трещин, материал основы необходимо предварительно нагреть до 300 – 400°C, в зависимости от сплава.

Прочностные свойства наплавленного металла (типичное значение)

Предел прочности на разрыв R_m Н/мм ²	Предел текучести $R_{p0.2}$ Н/мм ²	Удлинение A_5 %	Твёрдость по Бриннелю	Твёрдость по Бриннелю упрочнённый
680	500	>10	прибл. 220	прибл. 420

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

C	Cr	Mo	W	V	Co	Fe	Ni
0,08	16	16	4,5	0,35	2,5	5	основа

Газ типа EN 439: I1, аргон

Диаметр (мм)	Диаметр (дюйм)	Напряжение	A	Выпуск модели
1,2	3/64	19 - 22	120 - 220	
1,6	1/16	20 - 26	160 - 260	G
2,0	5/64	22 - 27	220 - 280	G
2,4	3/32	24 - 28	260 - 340	G S
2,8	7/64	25 - 29	300 - 400	S
3,2	1/8	26 - 30	320 - 460	S

Выпуск модели:

G = Порошковая электродная проволока, дуговая сварка с защитой зоны сварки

S = Порошковая электродная проволока, дуговая сварка под флюсом

Бухта, вес:

В/размер пакета 300 = 15 кг

В 450 = 30 кг

Без намотки = 150 / 300 кг