



## CARBO SK 12

### Международные аналоги:

AWS A5.13	ECoCr-B
DIN 8555	E 20-UM-50-CTZ

### Технические характеристики:

Электрод для сварки под переменным током с рутилово-основным покрытием и легированным сердечником. Наплавленный металл представляет собой кобальтовый базовый сплав аустенитно-ледебуритной структуры с вплавленными карбидами CrW. Наплавленный металл чрезвычайно устойчив к коррозионному воздействию, нагрузкам, абразивному износу, а также термическим и тяжелым механическим воздействиям. Наплавленный металл поддается механической обработке только специальным инструментом.

### Инструкция по сварке:

Диапазон рабочих температур должен составлять от 400° до 600° С, 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° С), не является необходимой, кроме как в структурах большого размера.

**Температурный режим при работе:** Температура в помещении до +600°С

**Типичные области применения:** Клапана и седла запорной арматуры; фиттинги и насосы; клапана и седла двигателей внутреннего сгорания; деревообрабатывающее оборудование; оборудование используемого для бумажной промышленности и производства пластмасс; направляющие, подвергающиеся трению “металл по металлу”; детали непрерывной горячей обработки металла (без термоударов); буровой инструмент; мешалки и т.п.

### Технические свойства наплавленного металла (типичное значение)

Из расчета скорости обрыва цепи твердость по шкале С Роквелла	+ 300°С твердость по шкале С Роквелла	+ 600°С твердость по шкале С Роквелла	Температурный интервал плавления °С	Плотность г/см <sup>3</sup>
прибл. 48	прибл. 37	прибл. 32	1280-1320 °С	8,7

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

C	Si	Mn	Cr	W	Fe	Co	Другие
1,4	1	1	28	8,5	3	основа	< 3

**Ток:** = + / ~ 42 В

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

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



Также производится в виде порошковой проволоки:

CARBO F-S 12

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
3,2 x 350	70 - 110	140	560	35,7	5,0	20,0
4,0 x 350	100 - 140	103	412	48,6	5,0	20,0
5,0 x 350	140 - 180	64	254	78,7	5,0	20,0