



CARBO SK 6

Международные аналоги:

AWS A5.13	ECoCr-A
DIN 8555	E 20-UM-40-CTZ

Технические характеристики:

Электрод для сварки на переменном токе с рутилово-основным покрытием и легированным сердечником. Наплавленный металл представляет собой кобальтовый 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 хорошо поддается механической обработке и шлифовке.

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: до +600°С

Типичные области применения: запорная арматура (седла клапанов, шаровые задвижки и шиберные затворы), насосы (крыльчатки и корпуса, компрессионные кольца, барабаны, валы, роторы, уплотнения, рукава), режущие элементы цепных пил, резцы, кузнечные молоты и штампы горячей объемной штамповки, седла клапанов, толкатели и коромысла газораспределительных механизмов, паровые вентили, отражатели потоков, насосы, вентили, золотники, роторы, корпуса и лезвия смесителей, подшипники, баллеры и перо руля, стабилизаторы, подводные крылья, тяги рулевого механизма, производство бесшовных труб – дорны, термические печи – захваты, ножницы горячей резки металла, производство рулонной оцинкованной стали, роторные питатели для варки целлюлозы, шнеки – очистка сточных вод, переработка отходов, отжим масла, различные посадочные поверхности.

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 ³
прибл. 42	прибл. 35	прибл. 29	1280-1390	8,3

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Cr	W	Fe	Co	Остальные
1	0,9	1	28	4,5	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°C + / - 10°C (в случае необходимости)

Аналог порошковой электродной проволоки:

CARBO F-S 6

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5 x 350	40 - 75	235	939	21,3	5,0	20,0
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