

CARBO T 701Co



Высокопрочная наплавка противостоящая коррозии, абразивному истиранию, кавитации, давлению и воздействию температур до 1000°C и слабым кислот.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Пруток CARBO T 701Co применяется для наплавки высокопрочных покрытий на поверхностях деталей, которые подвергаются коррозии, абразивному износу, кавитации, давлению и воздействию температур до 1000°C и слабым кислот. Рекомендуется применять в химической промышленности, для наплавки рабочих поверхностей запорной арматуры (заглушек, вентилей, насосов, патрубков) инструментов для обработки дерева, бумаги (дробилок, дрелей и миксеров).



СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

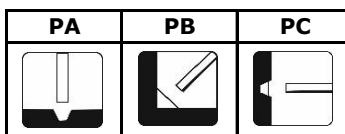
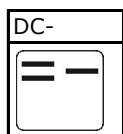
Получаемый металл устойчив к образованию окалины, обладает хорошими антифрикционными свойствами, имеет низкие магнитные характеристики. Структура металла шва аустенитно-ледебуритная содержит карбиды CrW. Обработывается наплавленный металла – шлифованием.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Твердость, HRC	Твердость, HV	Твердость, HRC при t=600°C	Твердость, HRC при t=800°C	Металл шва	max рабочая температура, °C	Температура плавления, °C	Плотность, г/см ³
55	596	44	34	Co-Cr-W	до + 1000	1250-1290	8,7

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ СОГЛАСНО EN 26947



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА:

Диаметр прутка, Ø мм	Сила тока, DC+ А	Фасовка, кг	Защитный газ согласно EN 439		
			M12	I1	M21
3,2	+	5	-	+	-
4,0	+	5	-	+	-
5,0	+	5	-	+	-



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
MMA, SMAW	Электроды для ручной дуговой сварки штучными (покрытыми) электродами	CARBO 701Co, 701ECo
FCAW	Порошковая проволока для сварки в среде защитных газов	CARBO G AF 701Co
SAW	Порошковая проволока для сварки под флюсом	CARBO S AF 701Co

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

Зачистить область сварки до металлического блеска.

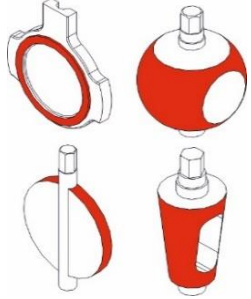
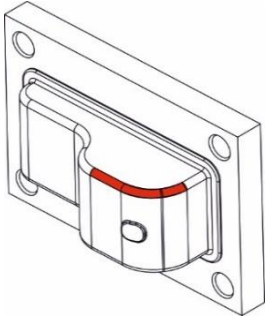
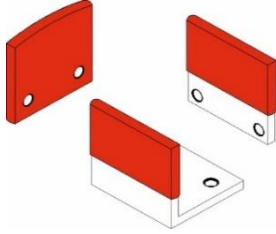
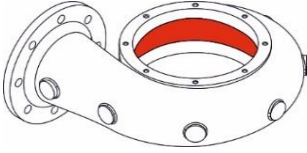
Произвести предварительный подогрев до $500^{\circ}\text{C} \pm 100^{\circ}\text{C}$.

Охлаждение сваренной детали медленное или совместно с печью.

Термообработка после сварки необходима для деталей большой толщины при 700°C .

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

ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА:

Запорная арматура	Штампы холодного пресования	Лопатки смесителей	Улитка насоса
			
Крыльчатка насоса			
