

# CARBO T 712Co



**Аустенитно-ледебуритная наплавка - стойкая к коррозии, абразивному износу, давлению, кавитации, ударам, трению металла о металл, тяжелым механическим воздействиям, высоким температурам до 900°C и резким её изменениям.**

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO T 712Co - пруток из Co-Cr-W сплава для наплавки. Наплавленный металл представляет собой аустенитно-ледебуритную структуру с включениями карбидов вольфрама CrW. Металл шва обладает очень высокой устойчивостью к коррозии, абразивному износу, давлению, кавитации, ударам, трению металла о металл, тяжелым механическим воздействиям, высоким температурам до 900°C и резким её изменениям. По характеристикам твердости и прочности CARBO T 712Co находится между CARBO T 701Co и CARBO T 706Co, но при этом CARBO T 712Co более устойчив к износу чем CARBO T 706Co, а по воздействию к тепловых ударов более стоек чем CARBO T 701Co. Рекомендован для восстановления профиля инструментов для резки бумаги, картона, дерева, пластика, синтетических волокон, ножей смесителей, бегунов, горячих ножевых полотен, осей клапанов и шнеков, клапанов двигателя, прижимных роликов в металлообрабатывающих отраслях, инструментов для горячей резки металла, восстановления лопаток насосов и роторов, рабочих поверхностей трубной арматуры и насосов, пресс инструмента, инструмента для дробления и измельчения. Наплавленный металл хорошо обрабатывается абразивным и режущим инструментом на основе карбида вольфрама.



## СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

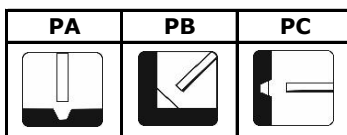
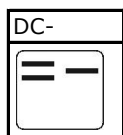
Отличные сварочные характеристики однородный, слегка волнистый шов. Структура металла шва аустенитно-ледебуритная, содержит карбиды CrW, хорошо обрабатывается режущим и абразивным инструментом. Наплавленный металл обладает отличными характеристиками скольжения и полировки, немагнитный.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Твердость, HRC	Твердость, HRC при t=300°C	Твердость, HRC при t=600°C	Металл шва	max рабочая температура, °C	Температура плавления, °C	Плотность, г/см <sup>3</sup>
~48	~37	~32	Co-Cr-W	900	1280-1320	8,7

## СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

## ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ СОГЛАСНО EN 26947



## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА:

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



## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
<b>MMA, SMAW</b>	Электроды для ручной дуговой сварки штучными (покрытыми) электродами	<b>CARBO 712ECo, CARBO 712ECo</b>
<b>FCAW</b>	Порошковая проволока для сварки в среде защитных газов	<b>CARBO G AF 712Co</b>
<b>SAW</b>	Порошковая проволока для сварки под флюсом	<b>CARBO S AF 712Co</b>

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

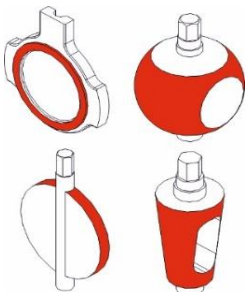
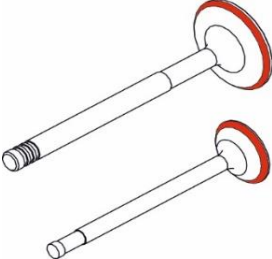
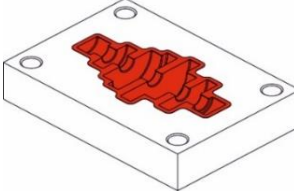
При длительном хранении, электроды перед сваркой прокалить в печи при температуре 340-360°C продолжительностью 1 час. Очистить область сварки, наплавки, произвести подогрев до 400-600°C.

При сварке, наплавке трудносвариваемых и проблемных сталей, рекомендуется наплавить буферный слой электродом CARBO 655 перед наплавкой основного материала.

Электрод держать вертикально, дуга короткая, установите минимально возможное напряжение для уменьшения перемешивания наплавленного металла с основным.

После сварки очень медленное охлаждение на воздухе или вместе с печью. Термообработка после сварки только для крупногабаритных и толстостенных деталей при 700°C.

## ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА:

<b>Запорная арматура</b>	<b>Клапаны</b>	<b>Крыльчатки насосов</b>	<b>Штампы горячего пресования</b>
			
<b>Штампы холодного пресования</b>	<b>Клапаны и сёдла</b>	<b>Резцы</b>	<b>Улитка насоса</b>
	