

CARBO T 725Co



Высокопрочная наплавка коррозионно и жаростойкая, устойчивая к температурным ударам и окислению, обладает исключительной ударопрочностью и упрочняется проковкой до 45HRC.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO T 725Co - кобальтовый пруток с добавкой никеля, обеспечивающей стабильность работы наплавки при высоких температурах. Наплавляемый металл коррозионно и жаростоек, устойчив к температурным ударам (термошок) и окислению, обладает исключительной ударопрочностью и упрочняется проковкой с 285HB до 45HRC. Рекомендован для изготовления и ремонта оборудования, работающего с горячей сталью, инструментов горячейковки, штампов горячей листовой и объёмной штамповки, ножей горячей резки металла. Незаменим в аэрокосмической области в элементах турбин и устройствах турбонаддува, широко используется в компонентах газовых турбин, паровых и химических клапанах, насосах для перекачки высокотемпературных жидкостей.



СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

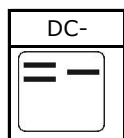
Получаемый металл обладает исключительной ударопрочностью и упрочняется проковкой с 285HB до 45HRC, устойчив к образованию окалины, коррозионно и жаростоек, стоек к температурным ударам и окислению. Обработывается наплавленный металла – шлифованием.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

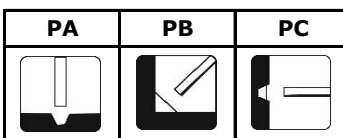
Относительное удлинение, A ₅ % при t=20°C	Относительное удлинение, A ₅ % при t=800°C	Предел текучести, R _p МПа при t=20°C	Предел текучести, R _p МПа при t=800°C	Твердость после наплавки, НВ	Твердость, НВ при t=900°C	Твердость после упрочнения, HRC
5,5	13	630	300	285	140	45

Металл шва	max рабочая температура, °C	Температура плавления, °C	Плотность, г/см ³
Co-Cr-Ni-W	до +900	1280-1390	8,7

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:



ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

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 725ECo, CARBO 725ECo
FCAW	Порошковая проволока для сварки в среде защитных газов	CARBO G AF 725Co
SAW	Порошковая проволока для сварки под флюсом	CARBO S AF 725Co

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 .

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

ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА:

Боёк	Штампы горячего пресования	Штампы горячего листового пресования	Улитка насоса
			
Крыльчатка насоса	Ножи горячей резки	Клапана и сёдла	Захваты для горячих деталей
			