

# CARBO AF L61



02.07.21

**CARBO AF L61** порошковая проволока, для наплавки высококачественного износостойкого слоя устойчивого к коррозии на детали подвергающиеся сильному абразивному износу и умеренным ударным нагрузкам.

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO AF L61 порошковая проволока, для наплавки высококачественного износостойкого слоя устойчивого к коррозии на детали из стали, стального литья, марганцовистой стали, подвергающиеся сильному абразивному износу и умеренным ударным нагрузкам. Порошковая проволока CARBO AF L61 идеально подходит для ремонта и восстановления корпусов насосов, лопастей и рычагов мешалок, бетононасосов, шнековых транспортеров, дробильных и распылительных установок, зубьев коронок, направляющих коксовых печей, а также для восстановления оборудования горнорудной и угольной промышленности.

## СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

CARBO AF L61 имеет отличные сварочно-технологические характеристики: мягкое горение дуги, высокий переход металла в шов, гладкий мелкочешуйчатый шов не требующий последующей обработки. Твердость наплавленного металла 59 HRC.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Твердость, HRC	Твердость, HV	Металл шва
~ 59	~ 680	Fe-Cr-C

## СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

			DC+	

## ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:

PA	PB						

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Диаметр проволоки Ø, мм	Сила тока, А	Напряжение, А	Фасовка, кг	Выпускаемые виды порошковой проволоки		
1,2	120 - 220	19 - 22	15,0	O AF	---	---
1,6	160 - 260	20 - 26	15,0	O AF	---	---
2,0	220 - 280	22 - 27	15,0	O AF	---	---
2,4	260 - 340	24 - 28	15,0	O AF	---	---
2,8	300 - 400	25 - 29	15,0	O AF	---	---
3,2	320 - 460	26 - 30	15,0	---	---	---



**CARBO O AF** - самозащитная порошковая проволока

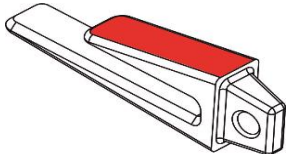
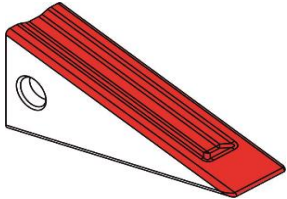
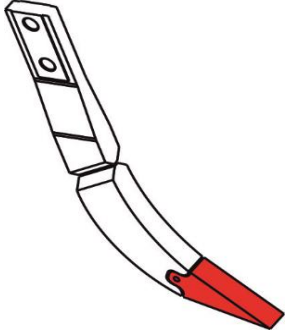
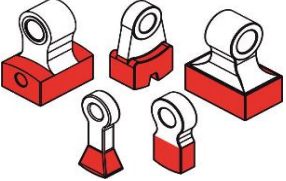
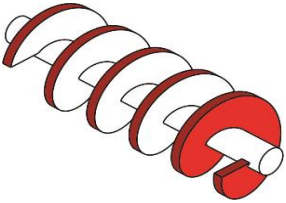
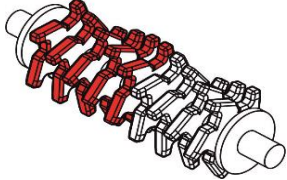
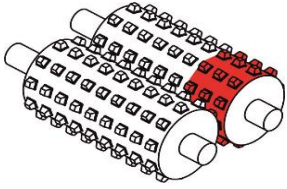
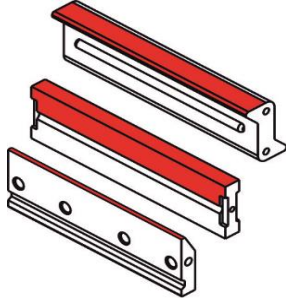
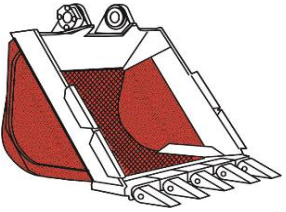
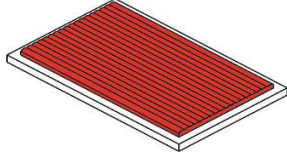
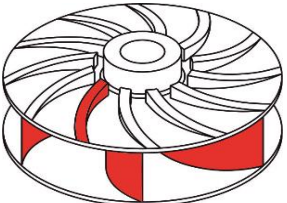
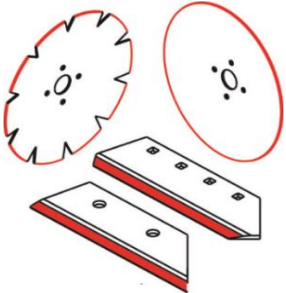
**CARBO G AF** - порошковая проволока для сварке в среде защитных газов

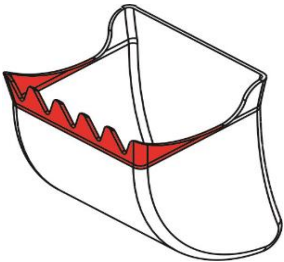
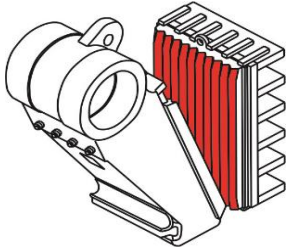
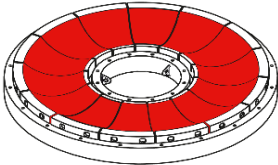
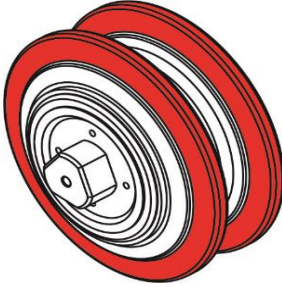
**CARBO O AF** - порошковая проволока для сварки под флюсом

**ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:**

Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
MMA, SMAW	Электроды для ручной дуговой сварки штучными (покрытыми) электродами	CARBO L61

**ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА:**

Адаптер зуба ковша	Зубья ковшей	Зубья для вскрытия грунта	Молотки дробильные
			
Шнековые конвейеры	Шнекозубая дробилка	Волковая дробилка	Ударные пластины
			
Лезвия скрепов и ковшей	Наплавка бронеплит	Вентилятор для горячего воздуха	Лопатки лемехов
			

Ковши землечерпалок	Щёковая дробилка	Размольный стол	Шарошки проходческих щитов
			

#### ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

1. Прежде чем осуществлять наплавку порошковой проволокой CARBO AF L61, следует удалить упрочненный материал основы и ранее наплавленный металл, во избежание последующего охрупчивания и растрескивания после наплавки.
2. Зачистить поверхность наплавляемой детали до металлического блеска.
3. Наплавляемое изделие из марганцовистой стали рекомендуется максимально жестко закрепить к ровной поверхности и поместить деталь на 2/3 толщины в холодную воду, во избежание термоусадочных напряжений и поводов металла.
4. Массивные и длинномерные детали из марганцовистых сталей рекомендуется «разбить на сектора», попеременно осуществлять наплавку каждого сектора, распределяя тем самым температурное вложение и обеспечивая промежуточное охлаждение на протяжении всего процесса наплавки.
5. Наплавку осуществлять небольшими проходами, держа электрод максимально вертикально. 6. Температура детали при наплавке не должна превышать 150°C.

**Важно:** Для деталей с тенденцией к растрескиванию, рекомендуется наложение промежуточного (буферного) слоя материалом CARBO AF 663. При многослойной наплавке использовать, через каждые 3-4 слоя, более мягкий материал CARBO AF 750Mn