

CARBO AF L65

Самозащитная порошковая проволока CARBO AF L65 предназначена для наплавки поверхностей, устойчивых к чрезвычайно сильному абразивному износу. Содержит карбиды хрома, ниобия и вольфрама.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Самозащитная порошковая проволока CARBO AF L65 предназначена для защиты деталей, подверженных экстремальному абразивному износу, из стали, стального литья, марганцовистой стали. Обеспечивает чрезвычайно высокую устойчивость к истиранию при температуре до 600°C. Идеально подходит для бронирования изнашиваемых деталей в кирпичной, цементной и добывающей промышленности (буровые и транспортные шнеки, бурильные штанги, конуса дробилок, вращающиеся колосники). Для рабочих поверхностей землеройных и транспортных машин (зубья и режущие части ковшей экскаваторов). При наплавке в металлургической промышленности (конусы домен и отражателей). Для наплавки изнашиваемых плоскостей воздушных и вытяжных установок (воздуховоды, полости вентиляторов). Твердость наплавленного металла 64 HRC.



СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

CARBO AF L65 имеет отличные сварочно-технологические характеристики. Шов металла практически не содержит шлака. Расплавленный металл вязкий и легко контролируется. Однородный и мелкочешуйчатый шов, делает поверхность не требующей шлифовки для дальнейшего использования.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Твердость, HRC	Твердость, HV	Твердость при t=400°C, HRC	Коэффициент износа, %	Металл шва	max рабочая температура, °C
64	900	45	0,5	Cr-Mo-Nb-V-W	600

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

AC; DC+



ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



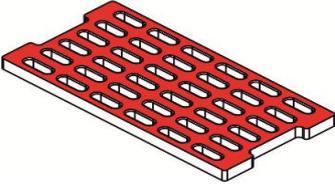
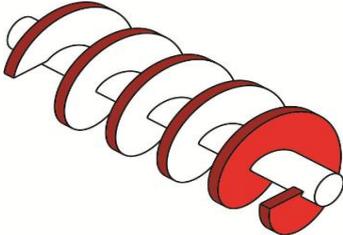
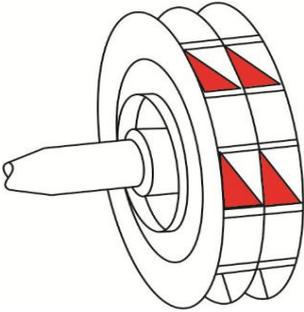
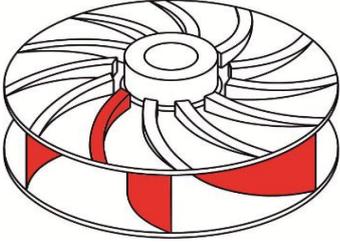
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø x L (мм)	Сила тока, DC+ A	Сила тока, DC - A	Напряжение, В	Фасовка, кг	Защитный газ M2	Защитный газ M13	Защитный газ I1
1,6	160 - 260	-	20 - 26	15,0	-	-	-
2	220 - 280	-	22 - 27	15,0	-	-	-
2,4	260 - 340	-	24 - 28	15,0	-	-	-
2,8	300 - 400	-	25 - 29	15,0	-	-	-

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
ММА, SMAW	Тубулярные электроды для ручной дуговой сварки	CARBO TUBULAR L65
ММА, SMAW	Электроды для ручной дуговой сварки	CARBO L65

Пример использования сварочного материала:

Колосниковые решётки	Шнековые конвейеры	Лопастные вентиляторы	Вентилятор для горячего воздуха
			

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

1. Прежде чем осуществлять наплавку самозащитной порошковой проволокой CARBO AF L65, 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 поводок 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.
 6. Температура детали при наплавке не должна превышать 150°C.
- Важно:** Для деталей с тенденцией к растрескиванию, рекомендуется наложение промежуточного (буферного) слоя материалом CARBO 663. При многослойной наплавке использовать, через каждые 3-4 слоя, более мягкий материал CARBO 750 Мп.