

CARBO AF L70



02.07.21

CARBO AF L70 порошковая проволока для наплавки, обладающая очень высокой стойкостью к очень сильному абразивному износу при температуре до 800°C.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Порошковая проволока CARBO AF L70 для износостойкой наплавки, наплавляемый металл шва имеет ледебуритную структуру, содержащую карбиды высокой твердости, различных видов. Наплавленный металл обладает очень высокой стойкостью к очень сильному абразивному износу при температуре до 800°C. Порошковая проволока CARBO AF L70 рекомендована для применения на сталелитейных заводах, колоколах доменных печей, колосниковых решетках, заводах по переработке руды, коксовых заводах, угольных разрезах и цементной промышленности.

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Порошковая проволока CARBO AF L70 обладает хорошими сварочно-технологическими характеристиками. При наплавке порошковая проволока мягко плавится и легко контролируется. Наплавленный шов практически не содержит шлака, имеет однородную структуру и мелкочешуйчатый внешний вид шва не требующий шлифовки для дальнейшего использования. Последующая обработка возможна только шлифованием.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Твердость, HRC	Твердость, HRC при t=400°C	Твердость, HRC при t=600°C	Твердость, HRC при t=800°C	Ударная вязкость, J	Металл шва	max рабочая температура, °C
66 - 68	~ 64	~ 60		при t=°C	C-Fe-Si-Cr-B	800

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	---	---	---
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

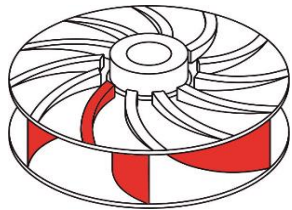
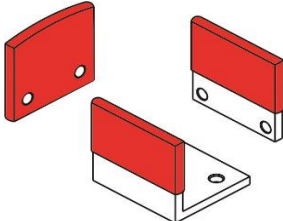
CARBO G AF - порошковая проволока для сварке в среде защитных газов

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 L70

ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА:

Вентилятор для горячего воздуха	Доменный колокол	Лопатки смесителей	Колосниковые решётки
			

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

1. Прежде чем осуществлять наплавку порошковой проволокой CARBO AF L70, 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.
5. Температура детали из марганцовистой стали при наплавке не должна превышать 150°C.
6. Температура предварительного подогрева и межпроходная температура деталей из углеродистой и легированной стали в соответствии с документацией на сталь.

Важно: Для деталей с тенденцией к растрескиванию и при наплавки на ранее наплавляемые поверхности, рекомендуется наложение промежуточного (буферного) слоя материалом CARBO 663. Максимально допустимое количество наплавляемых слоёв 2-3