



CARBO F-212

Международные аналоги:

| | |
|----------|----------------|
| DIN 8555 | MF7-GF-250-KNP |
|----------|----------------|

Технические характеристики:

Порошковая проволока, подходит для сварки и наплавки деталей, подверженных высокому порообразованию и коррозии. Немагнитная аустенитная наплавка обладает прочностью, не имеет трещин.

Типичные применения:

ремонт захватов дробилки, железнодорожных компонентов, восстановление изношенных деталей из марганцевого исходного материала.

Технические свойства наплавленного металла (типичное значение)

| | |
|-----------------------|--|
| Твёрдость по Бриннелю | Твёрдость после упрочнения по Бриннелю |
| 280 | 450 |

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

| | | | | | |
|-----|-----|----|----|-----|-----|
| C | Si | Mn | Cr | Co | N |
| 0,2 | 2,3 | 9 | 16 | 8,5 | 0,2 |

Тип газа EN 439: I1, M12: 100 % аргона и аргон с максимум 5 % CO₂

| Диаметр (мм) | Диаметр (дюйм) | Напряжение | A | Выпуск модели |
|--------------|----------------|------------|-----------|---------------|
| 1,2 | 3/64 | 19 - 22 | 120 - 220 | G |
| 1,6 | 1/16 | 20 - 26 | 160 - 260 | G |
| 2,0 | 5/64 | 22 - 27 | 220 - 280 | G |
| 2,4 | 3/32 | 24 - 28 | 260 - 340 | G |
| 2,8 | 7/64 | 25 - 29 | 300 - 400 | G |

Выпуск модели:

O = Порошковая электродная проволока, самоэкрамирование

G = Порошковая электродная проволока, дуговая сварка с защитой зоны сварки

S = Порошковая электродная проволока, дуговая сварка под флюсом

Бухта, вес:

В/размер пакета 300 = 15 кг

В 450 = 30 кг

Без намотки = 150 / 300 кг