

CARBO G AF L63



02.07.21

Порошковая проволока CARBO G AF L63 для наплавки поверхностей, устойчивых к сильному абразивному износу и средним ударным нагрузкам

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Порошковая проволока CARBO G AF L63 предназначена для наплавки износостойчивого слоя на детали из стали, стального литья, марганцовистой стали, подвергающиеся сильному абразивному износу и средним ударным нагрузкам. Назначение: Идеально подходит для ремонта и восстановления деталей проходческих щитов (восстановление радиальной кромки, лицевой стороны ротора, наплавка резцов, ковшевых зубьев), рабочих плоскостей землеройных и транспортных машин (зубья и режущие части ковшей экскаваторов и бульдозеров), для изнашивающихся деталей камнеобрабатывающих установок (шнеки, экструдеры, лопасти смесителей, мельницы), для наплавки песочно-иловых насосов. Также пригоден для нанесения последнего слоя на поверхность щек дробилки.

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Порошковая проволока CARBO G AF L63 обеспечивает стабильную сварочную дугу, однородный и мелкочешуйчатый шов, создает поверхность, не требующую шлифовки для дальнейшего использования. Стабильные наплавочные характеристики, твердость наплавленного металла 60 HRC.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Твердость, HRC	Металл шва
60	Fe-Cr-Si

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	G AF	---
2,0	220 - 280	22 - 27	15,0	O AF	G AF	---
2,4	260 - 340	24 - 28	15,0	O AF	G AF	---
2,8	300 - 400	25 - 29	15,0	O AF	---	---
3,2	320 - 460	26 - 30	15,0	O AF	---	---



Защитный газ согласно EN 439 - I1; M13

Рекомендуемый состав газовой смеси: Ar(99%)+O2(1%)

CARBO O AF - самозащитная порошковая проволока

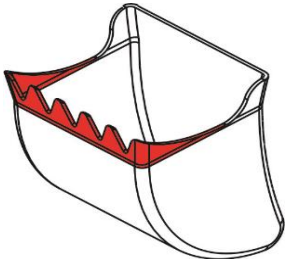
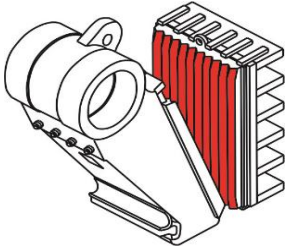
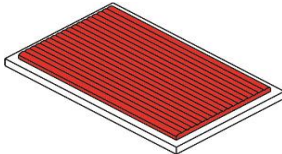
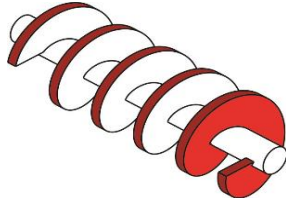
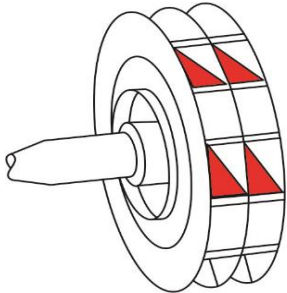
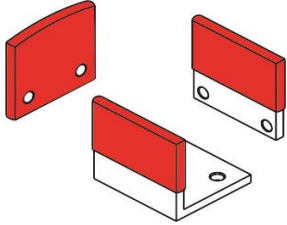
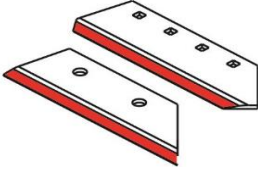
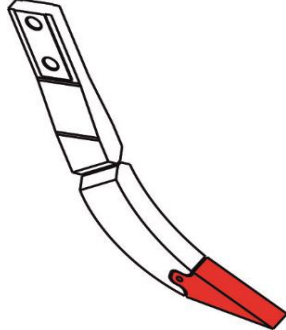
CARBO G AF - порошковая проволока для сварке в среде защитных газов

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 L63

ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА:

Ковши землечерпалок	Щёковая дробилка	Наплавка бронеплит	Шнековые конвейеры
			
Лопастни вентиляторов	Лопатки смесителей	Лопатки лемехов	Зубья для вскрытия грунта
			

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

Технология наплавки:

1. Прежде чем осуществлять наплавку порошковой проволокой CCARBO G AF L63, следует удалить упрочненный материал основы и ранее наплавленный металл, во избежание последующего охрупчивания и растрескивания после наплавки.
2. 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.
3. 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.
4. Наплавку осуществлять короткой дугой, небольшими проходами, держа электрод максимально вертикально.
5. 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. Наилучшие результаты достигаются при наплавки 2 слоёв. Рекомендуется наплавка не более 3 слоёв или 8мм.