

CARBO G AF L70

CARBO S AF L70

CARBO G AF L70/CARBO S 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 G AF L70/CARBO S 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 G AF L70/CARBO S 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:

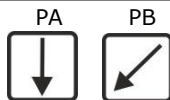
Порошковая проволока CARBO G AF L70/CARBO S AF L70 обладает хорошими сварочно-технологическими характеристиками. При наплавке порошковая проволока мягко плавится и легко контролируется. Наплавленный шов практически не содержит шлака, имеет однородную структуру и мелкочешуйчатый внешний вид шва не требующий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

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Предел текучести, R _p МПа	Предел прочности, R _m МПа	Относительное удлинение, A ₅ %	Твердость, HRC	Твердость, HRC	Твердость, HRC	Металл шва	max рабочая температура, °C
-	-	-	~ 67 при t=20°C	~61 при t=600°C	~54 при t=800°C	C-Fe-Si-Cr-B	800

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

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 согласно EN 439			Форма выпуска	
					M2	M13	I1	G AF L70	S AF L70
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	-	-	-	+	+
3,2	320 - 460	-	26 - 30	15,0	-	-	-	+	+

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

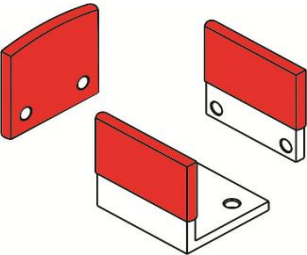
1. Прежде чем осуществлять наплавку порошковой проволокой CARBO G AF L70/CARBO S AF L70, следует удалить упрочненный материал основы и ранее наплавленный металл, во избежание последующего охрупчивания и растрескивания после наплавки.
2. Зачистить поверхность наплавляемой детали до металлического блеска.
3. Наплавляемое изделие из марганцовистой стали рекомендуется максимально жестко закрепить к ровной поверхности и поместить деталь на 2/3 толщины в холодную воду, во избежании 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

ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА:

Вентилятор для горячего воздуха	Доменный колокол	Смесительные лопатки	Колосниковые решётки
			

Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
FCAW	Самозащитная порошковая проволока	CARBO G AF L70
SAW	Порошковая проволока для сварки под флюсом	CARBO S AF L70