



## CARBO G AF Ni 55WC

### Стандарты:

DIN 8555	MF 21-GF-55-CGTZ
----------	------------------

### Технические характеристики:

CARBO G AF Ni 55WC- порошковая проволока, содержит расплавленные карбиды вольфрама в матричном сплаве на основе никеля. Сварочный металл состоит из 63% карбидов вольфрама, которые перемешиваются с 37%-ым матричный сплав, содержащий NiSiB. CARBO G AF Ni 55WC отличается тем, что производит гладкую, чистую поверхность. Сплав обладает хорошей текучестью, т.к. имеет низкую точку плавления, между 900 и 1000°C. Матричный сплав на основе никеля обеспечивает сопротивляемость кислотам и другим коррозионным средам. Используется в частях с сильным абразивным износом в сочетании коррозионной среды.

### Типичные области применения:

Части оборудования поверхностного упрочнения, сделанные из ферритных и аустенитных сталей, такие как: лопасти смесителя, вальцовочные пластины, шнеки, лопасти стабилизатора, клапаны шламового насоса, обогатительные установки для формовочных смесей, коррозионно-стойкие поверхностные упрочнения на частях, подверженных сильному абразивному износу, например, в химической промышленности и пищевой промышленности.

### Рекомендации для лучших сварочных результатов:

Тщательно очистите зону сварки. Она должна быть свободна от смазки, нагара, коррозии и однородной примеси. Предварительно нагрейте обрабатываемую деталь до 300-500°C. Во время процесса наплавки, локальная температура материала основы должна быть увеличена до 650°C, при этом избегайте перегрева.

### Твердость (типичное значение)

Расплавленный карбид вольфрама с высоким выходом летучих веществ	Образец твердость по шкала С Роквелла
> 2300	47

### Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

NiSiB – образец	паро-водяной цикл
прибл. 45	прибл. 55

### Тип газа EN 439: M13: 99 % аргона с 1 % кислорода

Диаметр (мм)	Диаметр (дюйм)	Напряжение	A	Выпуск модели
1,6	1/16	18 - 20	150 - 180	G
2,0	5/64	21 - 23	200 - 230	G
2,4	3/32	21 - 23	220 - 260	G
2,8	7/64	23 - 25	240 - 280	G

### Выпуск модели:

O = Порошковая электродная проволока, самокранирование

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

### Бухта, вес:

V/ размер пакета 300 = 15 кг

V 450 = 30 кг