

CARBO L61

CARBO L61 высокопроизводительный электрод, для наплавки высококачественного износостойкого слоя устойчивого к коррозии на детали подвергающиеся сильному абразивному износу и умеренным ударным нагрузкам.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO L61 высокопроизводительный электрод с рутиловым покрытием предназначен, для наплавки высококачественного износостойкого слоя устойчивого к коррозии на детали из стали, стального литья, марганцовистой стали, подвергающиеся сильному абразивному износу и умеренным ударным нагрузкам. Электрод CARBO L61 идеально подходит для ремонта и восстановления корпусов насосов, лопастей и рычагов мешалок, бетононасосов, шнековых транспортеров, дробильных и распылительных установок, зубьев коронок, направляющих коксовых печей, а также для восстановления оборудования горнорудной и угольной промышленности.

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

CARBO L61 имеет отличные сварочно-технологические характеристики: лёгкий поджиг, мягкое горение дуги, высокий переход металла в шов 160%, гладкий мелкочешуйчатый шов не требующий последующей обработки, самоотделяющийся шлак. Твердость наплавленного металла 59 HRC.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Предел текучести, R _p , МПа	Предел прочности, R _m , МПа	Относительное удлинение, %	Твердость, HRC	Твердость, HV	Ударная вязкость, J	Метал шва	max рабочая температура, °C
-	-	-	~59	~680	-	Fe-Cr-C	-

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

AC; DC+



ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:

PA

PB



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

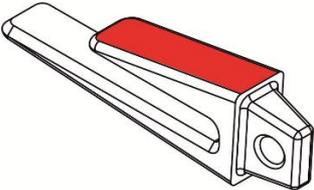
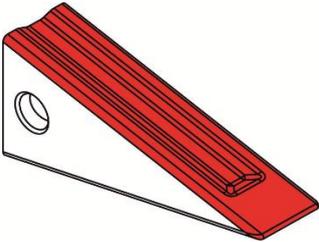
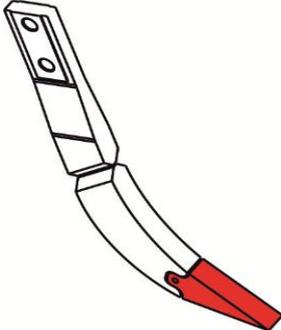
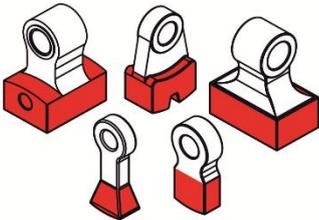
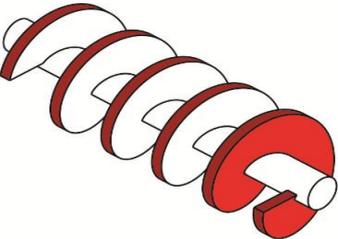
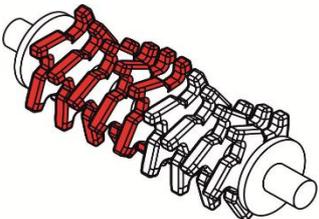
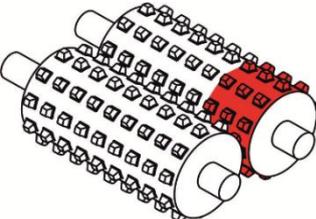
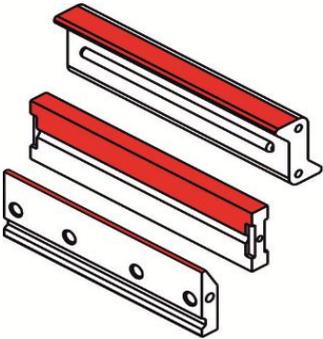
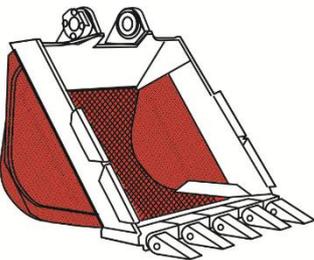
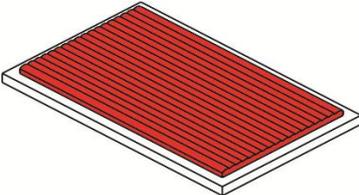
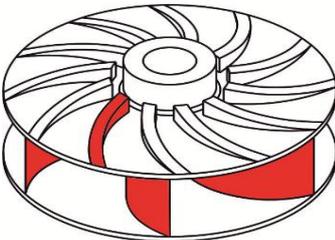
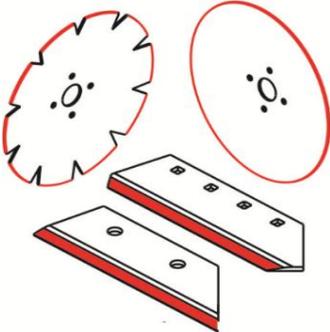
Ø (мм)	Ø x L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в 1 пачке	Электродов в 1 кг
2,5	350	70 - 120	5,0	159	31,8
3,2	350	90 - 150	5,0	94	18,8
4	450	120 - 200	6,0	58	9,7
5	450	150 - 250	6,0	37	6,2
6	450	180 - 280	6,0	26	4,3

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

- 1.Прежде чем осуществлять наплавку электродом CARBO L61, следует удалить упрочненный материал основы и ранее наплавленный металл, во избежании последующего охрупчивания и растрескивания после наплавки.
2. Рекомендуется просушить электроды пред сваркой в печи при 340-360°C продолжительностью 1час
- 3.Зачистить поверхность наплавляемой детали до металлического блеска.
4. 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.
5. 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.
6. Наплавку осуществлять короткой дугой, небольшими проходами, держа электрод максимально вертикально.
7. Температура детали при наплавке не должна превышать 150°C.

Важно: Для деталей с тенденцией к растрескиванию, рекомендуется наложение промежуточного (буферного) слоя материалом CARBO 663. При многослойной наплавке использовать, через каждые 3-4 слоя, более мягкий материал CARBO 750Mп

ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА:

Адаптер зуба ковша	Зубья ковшей	Зубья для вскрытия грунта	Молотки дробильные
			
Шнековые конвейеры	Шнекозубая дробилка	Волковая дробилка	Ударные пластины
			
Лезвия скребов и ковшей	Наплавка бронеплит	Вентилятор для горячего воздуха	Лопатки лемехов
			
Ковши землечерпалок	Щёковая дробилка	Шарошки проходческих щитов	
