CARBO L63

Высокопроизводительный электрод CARBO L63 для наплавки поверхностей, устойчивых к сильному абразивному износу и средним ударным нагрузкам

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Электрод CARBO L63 с рутиловым покрытием предназначен для наплавки износоустойчивого 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:

Электрод CARBO L63 с рутиловым покрытием. Стабильная сварочная дуга, однородный и мелкочешуйчатый шов создает поверхность, не требующую шлифовки для дальнейшего использования. Легко отделяемый шлак. Стабильные наплавочные характеристики сохраняются при вертикальном положении электрода. Коэффициент перехода металла в шов 170%. Твердость наплавленного металла 63 HRC.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

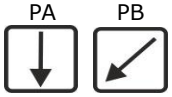
Твердость, HRC	Твердость, HV	Металл шва	max рабочая температура, °C
63	783	Fe-Cr-C	-

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

AC; DC+

ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:

PA PB



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø мм	L мм	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в 1 кг	Электродов в пачке
2,5	**350**	70-110	5	30,4	152
3,2	**350**	100-130	5	18	90
4	**450**	140-180	6	9,16	55
5	**450**	180-230	6	5,83	35
6	**450**	200-270	6	4,17	25

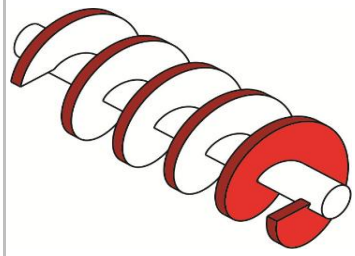
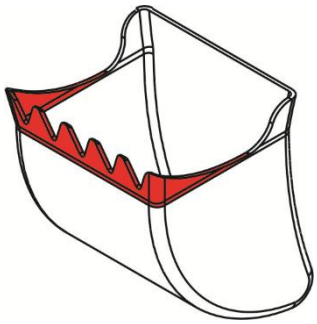
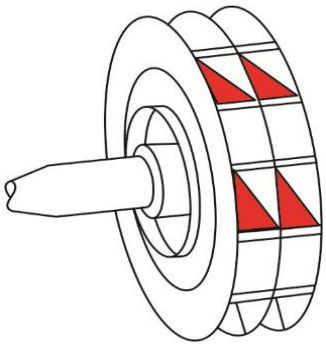
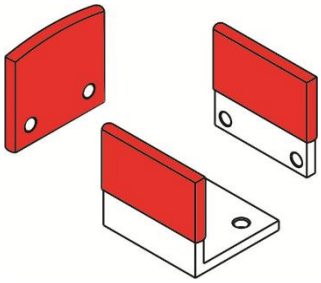
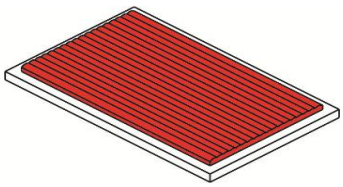
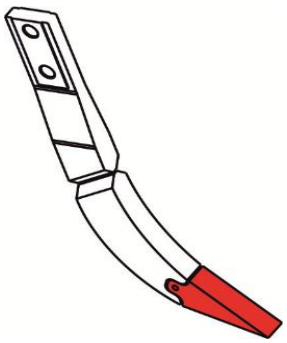
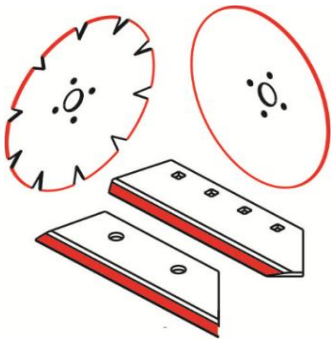
ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

Технология наплавки:
1. Прежде чем осуществлять наплавку электродом CARBO L63, следует удалить упрочненный материал основы и ранее наплавленный металл, во избежании последующего охрупчивания и растрескивания после наплавки.
2. Рекомендуется просушить электроды 2-3 ч при температуре 300°C.
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 750Mn.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
FCAW	Порошковая проволока для сварки в среде защитных газах	CARBO G AF L63
FCAW	Самозащитная порошковая проволока	CARBO AF L63
SAW	Порошковая проволока для сварки под флюсом	CARBO S AF L63

ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА:

Шнековые конвееры	Ковши землечерпалок	Лопасти вентиляторов	Смесительные лопатки
			
Наплавка бронеплит	**Зубья для вскрытия грунта**	**Лопатки лемехов**