CARBO L65

Экономичный электрод CARBO L65 предназначен для наплавки поверхностей, устойчивых к чрезвычайно сильному абразивному износу. Содержит карбиды хрома, ниобия и вольфрама.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Электрод CARBO L65 предназначен для защиты деталей, подверженных экстремальному абразивному износу, из стали, стального литья, марганцовистой стали. Обеспечивает чрезвычайно высокую устойчивость к истиранию при температуре до 600°C. Идеально подходит для бронирования изнашиваемых деталей в кирпичной, цементной и добывающей промышленности (буровые и транспортные шнеки, бурильные штанги, конуса дробилок, вращающиеся колосники). Для рабочих поверхностей землеройных и транспортных машин (зубья и режущие части ковшей экскаваторов). При наплавке в металлургической промышленности (конусы домен и отражателей). Для наплавки изнашиваемых плоскостей воздушных и вытяжных установок (воздуховоды, полости вентиляторов). Твердость наплавленного металла 64 HRC.

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

CARBO L65 имеет отличные сварочно-технологические характеристики. Шов металла практически не содержит шлака. Расплавленный метал вязкий и легко контролируется. Однородный и мелкочешуйчатый шов, делает поверхность не требующей шлифовки для дальнейшего использования. Коэффициент перехода металла в шов 240%.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Твердость, HRC	Твердость, HV	Твердость при t=400°C, HRC	Коэффициент износа, %	Металл шва	max рабочая температура, °C
64	900	45	0,5	Cr-Mo-Nb-V-W	600

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

AC; DC+

ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:

PA PB

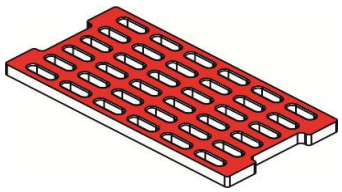
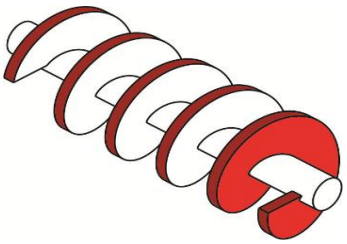
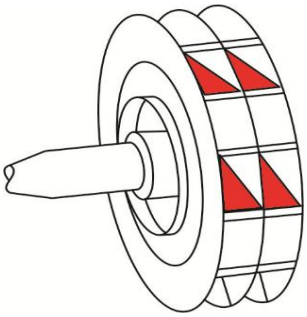
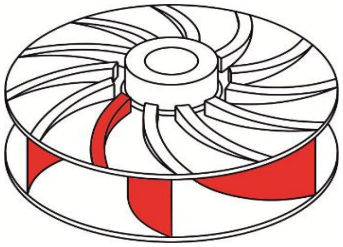
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø (мм)	L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в 1 пачке	Электродов в 1 кг
2,5	**350**	80 - 110	5,0	126	25,2
3,2	**350**	120 - 140	5,0	75	15
4	**450**	140 - 180	6,0	46	7,66
5	**450**	180 - 230	6,0	29	4,83

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
MMA, SMAW	**Тубулярные электроды для ручной дуговой сварки**	**CARBO L65**
FCAW	**Порошковая проволока для сварки в среде защитных газов**	**CARBO G AF L65**
FCAW	**Самозащитная порошковая проволока**	**CARBO AF L65**
SAW	**Порошковая проволока для сварки под флюсом**	**CARBO S AF L65**

Пример использования сварочного материала:

Колосниковые решётки	Шнековые конвееры	Лопасти вентиляторов	Вентилятор для горячего воздуха
			

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

1. Прежде чем осуществлять наплавку электродом CARBO L65, следует удалить упрочненный материал основы и ранее наплавленный металл, во избежании последующего охрупчивания и растрескивания после наплавки.
2. Рекомендуется просушить электроды в течении 1 часа при температуре 120-140°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 750 Мп.