

CARBO L66

Электрод для наплавки поверхностей подверженных сильному абразивному износу в сочетании с ударными нагрузками. Наплавленный метал трещино и температуростоек.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO L66 высокопроизводительный электрод с коэффициентом перехода металла в шов 170%, работающий, как на переменном так и на постоянном токе. Наплавленный металл шва имеет ледебуритную структуру, содержащую карбиды ванадия и хрома, дающую высокую устойчивость к абразивному износу в сочетании с ударными нагрузками. Мелкозернистая структура металла шва обеспечивает твердую матрицу, которая сохраняет карбиды ванадия и хрома в процессе работы при условии сильного истирания и обеспечивает высокую трещиностойкость. Специально разработанный химический состав электрода CARBO L66 обладает хорошей износостойкостью в различном диапазоне температур. Металл сварного шва почти не содержит шлака. Материал CARBO L66 рекомендован для применения на предприятиях по добыче и переработки руды, в цементной промышленности, предприятиях по производству раствора и бетона, для наплавки шнеков, клинкерных печей, колосниковых решёток, дробилок руды, бетонных и цементных насосов



СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

CARBO L66 высокопроизводительный электрод с коэффициентом перехода металла в шов 170%, работающий, как на переменном так и на постоянном токе. Наплавленный металл шва имеет ледебуритную структуру. Металл сварного шва почти не содержит шлака. В случае наплавки материала CARBO L66 на ранее наплавленные поверхности необходима наплавка буферного слоя материалом CARBO 663.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Предел текучести, R_p МПа	Предел прочности, R_m МПа	Относительное удлинение, A_5 %	Твердость, HRC	Твердость, HV	Твердость после упрочнения, HB	Металл шва	тах рабочая температура, °C
-	-	-	63-66	770 - 860	-	C-Fe-Cr-V	

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

AC; DC+



ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:

PA

PB



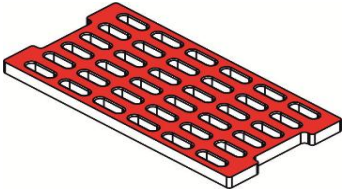
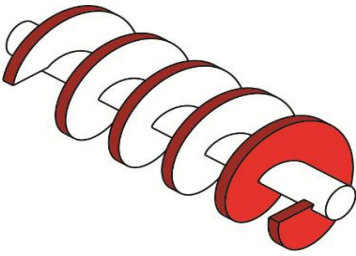
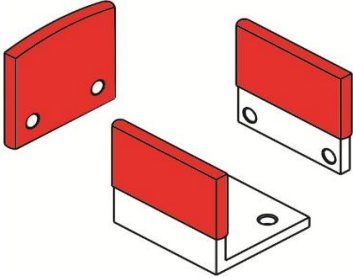
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Диаметр электрода \varnothing , мм	Длина электрода L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг	Электродов в 1 пачке	Электродов в 1 кг
2,5	350	70 - 110	5,0	152	30,4
3,2	450	110 - 140	6,0	84	14
4,0	450	140 - 180	6,0	55	9,2
5,0	450	180 - 230	6,0	35	5,8

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
FCAW	Самозащитная порошковая проволока	CARBO AF L66
SAW	Порошковая проволока для сварки под флюсом	CARBO S AF L66

ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СВАРОЧНОГО МАТЕРИАЛА:

Колосниковые решётки	Шнековые конвейеры	Смесительные лопатки	
			

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

Электроды перед сваркой прокалить в печи при 120-140°C продолжительностью 1 час (при необходимости)